

Katalogergänzung

– ZU DEN KATALOGEN DREHWERKZEUGE, ROTIERENDE WERKZEUGE UND VOLLHARTMETALL-WERKZEUGE

ALLGEMEINE DREHBEARBEITUNG
ABSTECHEN UND EINSTECHEN
FRÄSEN
BOHREN
GEWINDEBOHREN
AUFBOHREN
ADAPTER FÜR ROTIERENDE WERKZEUGE
ZUBEHÖR



CoroMill® 390 Lightweight

Allgemeine Drehbearbeitung	A
Abstechen und Einstechen	B
Fräsen	C
Bohren	D
Gewindebohren	E
Aufbohren	F
Adapter für rotierende Werkzeuge	G
Zubehör	H
Allgemeine Informationen	I

Allgemeine Drehbearbeitung

CB7125 und CB7135

Hartdrehen

Entwickelt für mittlere bis schwere Schnittunterbrechungen in Hartdrehanwendungen.

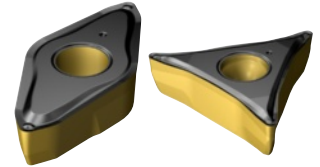
Siehe Kapitel A



CoroTurn® Prime

Wendeschneidplatten für die Drehbearbeitung, L3- und L4- Geometrien

- L3-Geometrie für Wendeschneidplatten Typ-A, ausgelegt für die Schlicht- und Vorschlichtbearbeitung
- L4-Geometrie für Wendeschneidplatten Typ-B, ausgelegt für die Bearbeitung unter instabilen Bedingungen und von schlanken Bauteilen
- Erhältlich für Typ-B Wendeschneidplatten in den Sorten GC4325 (ISO P), GC1115 (ISO M und S) und H13A (Titan)

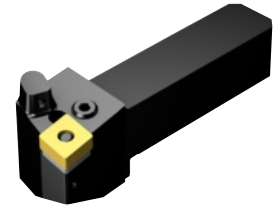


Siehe Seite A2

T-Max® P

QS™ Schaftwerkzeug zum Drehen

QS™ Schäfte für T-Max® P bieten obere und untere Kühlschmierstoffzufuhr und im Vergleich zu unseren bisherigen HP-Werkzeugen verbesserte Möglichkeiten zum Kühlschmierstoffanschluss.



Siehe Seite A11

Ab- und Einstechen

CoroCut® QF

Axialeinstechen

Das neue Konzept für das Axialeinstechen mit hochstabiler Schnittstelle für die Wendeschneidplattenspannung sorgt für eine überragende Prozesssicherheit. Das robuste Konzept gewährleistet eine hohe Stabilität des Einsatzes.

- Zwei zusätzliche Geometrien: GF-Geometrie zum Nutdrehen und RM-Geometrie für die Profilbearbeitung
- Zwei zusätzliche Wendeschneidplattenbreiten: 6 und 8 mm (0.236 und 0.315 Zoll) mit entsprechenden Werkzeugen

Siehe Seite B2

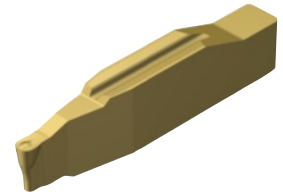


CoroCut® 1-2

Einstechen von Dichtlippen

- 1.5 mm (.059 Zoll) Wendeschneidplattenbreite für die Bearbeitung von kleineren Dichtlippen
- Neue CoroTurn® SL70 Schneidköpfe ergänzen unser bestehenden Programms an modularen Werkzeugen

Siehe Seite B21



Fräsen

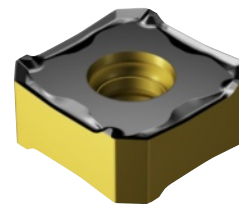
GC4330 und GC4340

Schneidstoffe für die Stahlbearbeitung

Ein neues Substrat, kombiniert mit der Inveio® Beschichtung und einer verbesserten Technologie zur Nachbehandlung verlängert die Standzeit und optimiert die Prozesssicherheit.

- Erweitertes Schneidstoffprogramm für zusätzliche Produktfamilien

Siehe Kapitel C

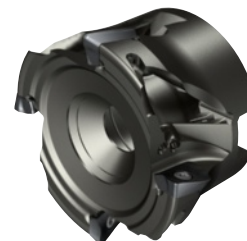


CoroMill® 390

Lightweight Eckfräskonzept

- Additiv gefertigter Lightweight Fräser aus Titan
- Zur Kombination mit Silent Tools™ Adaptern für Anwendungen mit langen Auskragungen
- Reduziertes Werkzeuggewicht und führt zu deutlich geringeren Vibrationen

Siehe Seite C8

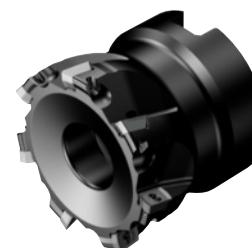


CoroMill® 390

Wendeschneidplatten in der Größe IC07

CoroMill® 390 Fräser in größeren Durchmessern für Wendeschneidplatten in der Größe IC07.

Siehe Seite C9



CoroMill® 331

Hochwertiges Nutenfräsen

Werkzeuge mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr, kürzerer Fräsdornlänge, leichtschneidiger Geometrie für ISO-P und ISO-K Werkstoffe, einsatzbezogene Geometrien für ISO M und ISO S und neue Oberflächenbehandlung der Spannkeile.

- Erweitertes Programm an inneren Kühlschmierstoffoptionen mit zusätzlichen Kupplungen
- Neue leichtschneidige Geometrien für ISO P, ISO K, ISO M und ISO S Werkstoffe
- Neue Radiuswendeschneidplatten mit drei neuen Geometrien:
 - WM, -M30 und -L50

Siehe Seite C12



CoroMill® Plura

Fräsen von ISO S Werkstoffen für die Luftfahrt

- Vollhartmetallschaftfräser für Strukturbauteile
- Keramikschaftfräser für Turbinenbauteile

Siehe Seite C33



CoroMill® 316

Fräsen von ISO S Werkstoffen für die Luftfahrt

- Vollhartmetallschaftfräser für Strukturbauteile
- Keramikschaftfräser für Turbinenbauteile

Siehe Seite C34



Bohren

CoroDrill® 400 und CoroDrill® 430

Bohren von ISO N Werkstoffen

CoroDrill 400 Bohrer mit gerader genuteter Ausführung und CoroDrill 430 Bohrer mit drei Schneiden optimiert für ISO N.

Siehe Seite D2



CoroDrill® 452

Bohren von Verbundwerkstoffen

Erweitertes Programm für Bohranwendungen in der Luftfahrt und in Verbundwerkstoffen.

Siehe Seite D4



CoroDrill® 870

Neue Sorten für das Bohren mit Wechselkopf

- Zertivo® Beschichtung für alle Geometrien
- Verbesserte Standzeit und Verschleißvorhersehbarkeit

Siehe Seite D6



Gewindebohren

CoroTap™

Gewindebohren von ISO N Werkstoffen

- Alle Gewindeformen optimiert für Aluminium.

Siehe Kapitel E



Aufbohren

CoroBore® BR20

Neue Schneidträger

- TC-Schneidträger und Kits für CoroBore® BR20 und CoroBore® BR20D mit Silent Tools™ Dämpfungssystem, KAPR 90°
- CNMU, Nicht- ISO-Schneidträger und Kits für CoroBore® BR20, KAPR 90°
- SPMT-Schneidträger für CoroBore® BR20 mit Silent Tools™ Dämpfungssystem, KAPR 84°

Siehe Seite F2



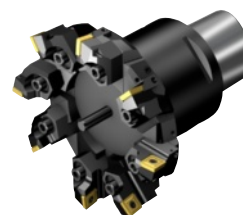
B

CoroBore® BR30

Mehrschneidenlösung für das Aufbohren

- Eine Mehrschneidenlösung für das Schrappaufbohren in allen Industriesegmente, optimiert für Kavitäten und Durchflussbohrungen in der Öl- und Gasindustrie
- Bestellung als Komplettwerkzeug einschließlich Kits und Adaptern möglich

Siehe Seite F6



C

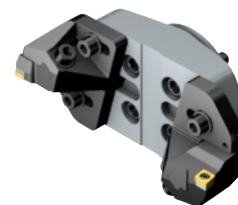
D

CoroBore® XL

Kleinere Wendeschneidplattengröße

- Einbauhalter (SP12, KAPR 84°)
- Lightweight-Kits (SP12, KAPR 84° und CC12, KAPR 90°)
- Lightweight-Brückenkits (SP12, KAPR 84°) zum Einsatz mit dem 40S Planfräseradapter
- Kleinere Wendeschneidplattengröße zur Sicherstellung eines stabilen Bearbeitungsprozesses mit Aluminiumbrücken

Siehe Seite F7



E

CoroBore 825

Feinaufbohrwerkzeuge mit Silent Tools™

- Schwingungsgedämpfte Feinaufbohrwerkzeuge (Adapter und Kits) mit optimierter Länge
- Das Dämpfungssystem ist näher an der Schneide positioniert und für maximale Performance bei jeder Adaptergröße im Sortiment ausgelegt
- Der Feinaufbohrkopf, dessen bisherige Stahlausführung nun durch Aluminium ersetzt und in der Länge reduziert wurde, bewirkt eine reduzierte Masse vor dem Dämpfungssystem
- Neue Einbauhalter zum Rückwärtsaufbohren

Siehe Seite F9



F

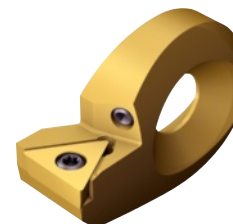
G

CoroBore® 826 HP

Einbauhalter-Sets

Zwei Einbauhalter-Sets zur Erweiterung des Durchmesserbereiches für jedes Werkzeug/Kits.

Siehe Seite F11



H

I

Adapter für rotierende Werkzeuge und Zubehör

Coromant Capto®

Planfräseradapter

Planfräseradapter mit Kühlschmierstoffzufuhr über Fräsdorn

Siehe Seite G2



Coromant Capto® und HSK

ER-Spannzange

ER-Spannzangenfutter: Coromant Capto® Kurzversionen und HSK63 bis ER20

Siehe Kapitel G



CoroChuck™ 970

Neue Spannzangengrößen

Adapter und Spannzangengröße ER32 für CoroChuck® 970

Siehe Kapitel G und H



DIN 2080 Adapter für Coromant Capto®

Schnellwechseladapter

Rotierende Schnellwechsel-Adapter mit maschinenseitiger DIN 2080-Schnittstelle

Siehe Seite G8



Coromant EH Adapter auf CoroMill® 327

Neuer Adapter

Adapter mit maschinenseitiger Coromant EH-Schnittstelle und werkzeugseitiger CoroMill® 327-Aufnahme

Siehe Seite G9



Spannaufnahmen

Neue Größen

CF zylindrische Spannhülse in zusätzlichen Größen und mit verbesserter, zielgerichteter Kühlschmierstoffzufuhr

Siehe Seite H2



Allgemeine Drehbearbeitung

CoroTurn® Prime

Wendeschneidplatten
CoroTurn® Prime Wendeschneidplatten zum Drehen A2

CoroTurn® 107

Wendeschneidplatten
CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen A3-A5

T-Max® P

Wendeschneidplatten
T-Max® P Wendeschneidplatten zum Drehen A6-A10

Werkzeuge zur Außenbearbeitung
T-Max® P QS-Schaftwerkzeug zum Drehen A11-A13

CoroTurn® TR

Wendeschneidplatten
CoroTurn® TR Wendeschneidplatten zum Drehen A14

T-Max®

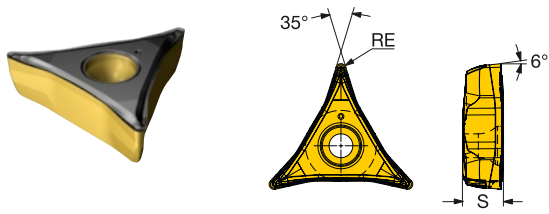
Wendeschneidplatten
T-Max® Wendeschneidplatten zum Drehen A15

Werkzeuge zur Außenbearbeitung
T-Max® Schaftwerkzeug zum Drehen A16

Schnittdaten A17

CoroTurn® Prime Wendeschneidplatten zum Drehen

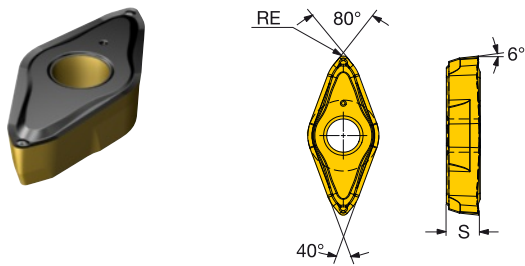
Wendeschneidplatte Typ-A



Metrische Ausführung

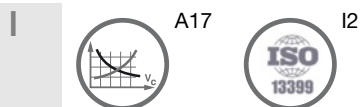
				P	M	S
				4325	1115	1115
				HT3A	HT3A	HT3A
Schichten	L3	SSC	S RE	★	★	★
		CP-A	6.00 0.79	☆	☆	☆
ISO CODE						
CP-A1108-L3						

D Wendeschneidplatte Typ-B



Metrische Ausführung

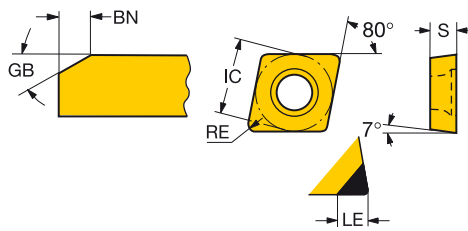
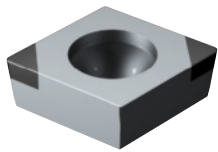
				P	M	S
				4325	1115	1115
				HT3A	HT3A	HT3A
Schichten	L4	SSC	S RE	★	★	★
		CP-B	5.00 0.79	☆	☆	☆
ISO CODE						
CP-B1108-L4						
Schichten	L4W	SSC	S RE	★	★	★
		CP-B	5.00 0.79	☆	☆	☆
ISO CODE						
CP-B1108-L4W						



CoroTurn® 107 Wendeschneidplatten zum Drehen

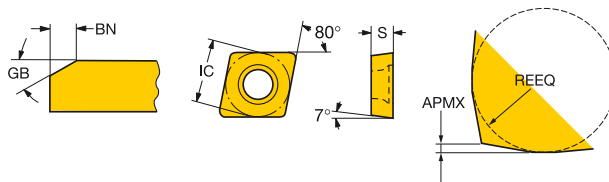
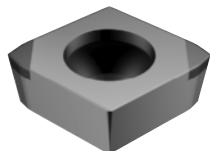
Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)

Kubisches Bornitrid (CBN)



Schichten	LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO CODE	H		ANSI CODE	
								7/25	7/35		
06 1/4	2.6	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202T01020F	★		CCGW2(1.5)0T0320F	
	.102	.094	.008		20°	.004					
	2.6	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204S01020F	★		CCGW2(1.5)1S0320F	
	.102	.094	.016		20°	.004					
	2.6	2.38	0.4		30°	0.15	CCGW060204S01530F	★		CCGW2(1.5)1S0530F	
	.102	.094	.016		30°	.006					
	09 3/8	2.6	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304S01020F	★		CCGW3(2.5)1S0320F
		.102	.156	.016		20°	.004				
		2.6	3.97	0.4		30°	0.15	CCGW09T304S01530F	★		CCGW3(2.5)1S0530F
		.102	.156	.016		30°	.006				
		2.5	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308S01020F	★		CCGW3(2.5)2S0320F
		.098	.156	.031		20°	.004				
		2.5	3.97	0.8		30°	0.15	CCGW09T308S01530F	★		CCGW3(2.5)2S0530F
		.098	.156	.031		30°	.006				
		2.5	3.97	0.8		30°	0.20	CCGW09T308S02030F	★		CCGW3(2.5)2S0830F
		.098	.156	.031		30°	.008				
		2.4	3.97	1.2		20°	0.10	CCGW09T312S01020F	★		CCGW3(2.5)3S0320F
		.094	.156	.047		20°	.004				
2.6		3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH	★		CCGW3(2.5)1S0520FWH	
.102		.156	.016	.018	20°	.006					
2.5		3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH	★		CCGW3(2.5)2S0520FWH	
.098		.156	.031	.022	20°	.006					

Kubisches Bornitrid (CBN) - Xcel-Geometrie



Schichten	LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	ISO CODE	H	
								7/25	
09 3/8	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	★	
	.091	.156	.075	.008	15°	.006			



A17



I2



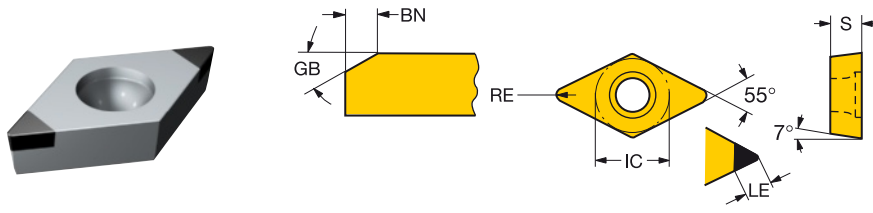
I8

CoroTurn® 107 Wendeschneidplatten zum Drehen

Wendeschneidplatte in D-Ausführung (Rhombisch 55°)

Kubisches Bornitrid (CBN)

B



C

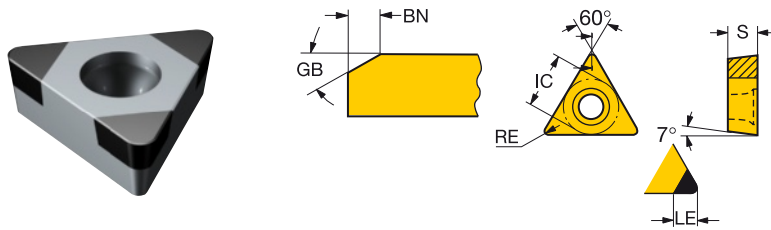
Schichten	LE	S	RE	GB	BN	ISO CODE	H		ANSI CODE	
							7125	7135		
07	1/4	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202T01020F	★	DCGW2(1.5)0T0320F	
		.098	.094	.008	20°	.004				
	2.9	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204S01020F	★	DCGW2(1.5)1S0320F		
									.114	.094
	2.9	2.38	0.4	30°	0.15	DCGW070204S01530F	★	DCGW2(1.5)1S0530F		
									.114	.094
	2.5	2.38	0.8	20°	0.10	DCGW070208S01020F	★	DCGW2(1.5)2S0320F		
									.098	.094
	11	3/8	2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020F	★	DCGW3(2.5)1S0320F
			.114	.156	.016	20°	.004			
2.9		3.97	0.4	30°	0.15	DCGW11T304S01530F	★	DCGW3(2.5)1S0530F		
									.114	.156
2.5		3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020F	★	DCGW3(2.5)2S0320F		
									.098	.156
3.1		3.97	0.8	30°	0.15	DCGW11T308S01530F	★	DCGW3(2.5)2S0530F		
									.122	.156
2.5		3.97	0.8	30°	0.20	DCGW11T308S02030F	★	DCGW3(2.5)2S0830F		
									.098	.156
2.1	3.97	1.2	20°	0.10	DCGW11T312S01020F	★	DCGW3(2.5)3S0320F			
								.083	.156	.047

E

Wendeschneidplatte in T-Ausführung (Dreieckig)

Kubisches Bornitrid (CBN)

F



G

Schichten	LE	S	RE	GB	BN	ISO CODE	H		ANSI CODE
							7125	7135	
09	7/32	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F	★	TCGW1.8(1.5)0T0320F
		.098	.094	.008	20°	.004			
	2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F	★	TCGW1.8(1.5)1S0320F	
									.110
	2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F	★	TCGW1.8(1.5)1S0530F	
									.110
11	1/4	2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F	★	TCGW221S0320F
		.110	.125	.016	20°	.004			
	2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F	★	TCGW221S0530F	
									.110
2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F	★	TCGW222S0320F		
								.098	.125

H

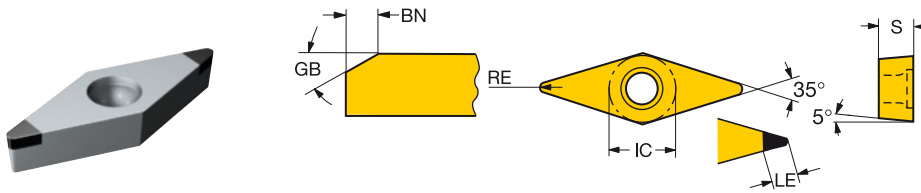
I



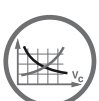
CoroTurn® 107 Wendeschneidplatten zum Drehen

Wendeschneidplatte in V-Ausführung (Rhombisch 35°)

Kubisches Bornitrid (CBN)



	LE	S	RE	GB	BN	ISO CODE	H		ANSI CODE			
							7125	7135				
Schichten	11	1/4	2.5	3.18	0.4	20°	0.10	★	VBGW110304S01020F	★	VBGW221T0320F	
			.098	.125	.016	20°	.004					
			2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F	★	VBGW221T0530F		
		.098	.125	.016	30°	.006						
		16	3/8	2.5	4.76	0.4	20°	0.10	★	VBGW160404S01020F	★	VBGW331S0320F
				.098	.188	.016	20°	.004				
	2.5			4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F	★	VBGW331S0530F		
	.098		.188	.016	30°	.006						
	2.5		4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F	★	VBGW332S0320F			
					20°	.004						
		30°			0.15	VBGW160408S01530F	★	VBGW332S0530F				
	.098	.188	.031	30°	.006							



A17



I2



I8

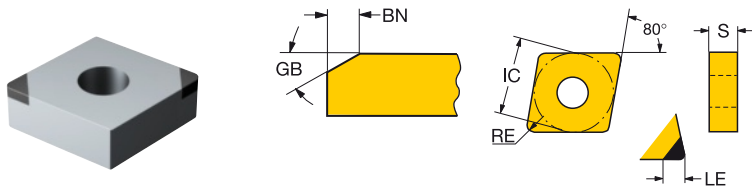
T-Max® P Wendeschneidplatten zum Drehen

Wendeschneidplatte in C-Ausführung (Rhombisch 80°)

Kubisches Bornitrid (CBN)

GER

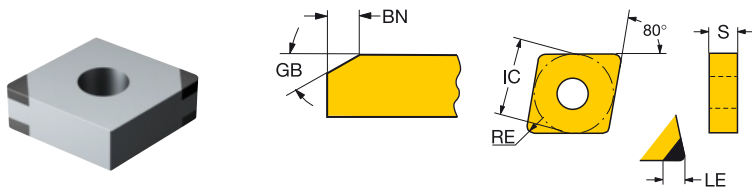
B



C

Schichten	LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO CODE	H		ANSI CODE
								7125	7135	
Schichten	12	1/2	2.6	4.76	0.4	30°	0.15	CNGA120404S01530F	★	CNGA431S0530F
			.102	.188	.016	30°	.006			
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	CNGA120408S01530F	★	CNGA432S0530F
			.098	.188	.031	30°	.006			
			2.5	4.76	0.8	35°	0.20	CNGA120408S02035F	★	CNGA432S0835H
			.098	.188	.031	35°	.008			
			2.9	4.76	1.2	30°	0.15	CNGA120412S01530F	★	CNGA433S0530F
			.113	.188	.047	30°	.006			
			2.4	4.76	1.2	35°	0.20	CNGA120412S02035F	★	CNGA433S0835H
			.094	.188	.047	35°	.008			
			2.8	4.76	1.6	35°	0.20	CNGA120416S02035F	★	CNGA434S0835H
			.110	.188	.063	35°	.008			
			3.5	4.76	0.8	30°	0.12	CNGM120408F-HGR	★	CNGM432-HGR
			.138	.188	.031	30°	.005			
			3.5	4.76	1.2	30°	0.12	CNGM120412F-HGR	★	CNGM433-HGR
		.138	.188	.047	30°	.005				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH	★	CNGA432S0520FWH
		.098	.188	.031	.022	20°	.006			

E



F

Schichten	LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO CODE	H		ANSI CODE	
								7125	7135		
Schichten	12	1/2	2.6	4.76	0.4	25°	0.15	CNGA120404S01525H	★	CNGA431S0525H	
			.102	.188	.016	25°	.006				
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	CNGA120408S01525H	★	CNGA432S0525H	
			.098	.188	.031	25°	.006				
			2.4	4.76	1.2	25°	0.15	CNGA120412S01525H	★	CNGA433S0525H	
			.094	.188	.047	25°	.006				
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	CNGA120416S01025H	★	CNGA434S0325H	
			.110	.188	.063	25°	.004				
			2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG	★	CNGA432S0520HWG
			.098	.188	.031	.022	20°	.006			
			2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH	★	CNGA431S0520HWH
			.102	.188	.016	.018	20°	.006			
			2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH	★	CNGA432S0520HWH
			.098	.188	.047	.022	20°	.006			
			2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH	★	CNGA433S0520HWH
		.094	.188	.047	.024	20°	.006				

H

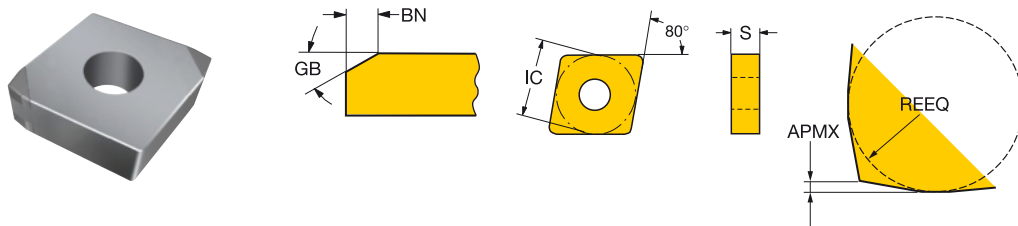
I



T-Max® P Wendeschneidplatten zum Drehen

Wendeschneidplatte in C-Ausführung (Rhombisch 80°)

Kubisches Bornitrid (CBN) - Xcel-Geometrie



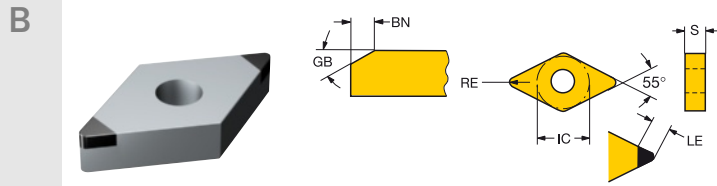
		LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	ISO CODE	H
Schichten	12	3.3	4.76	2.3	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA	7/25
	1/2	.128	.188	.091	.010	15°	.006		*



T-Max® P Wendeschneidplatten zum Drehen

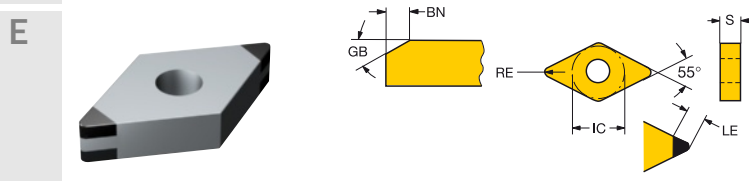
Wendeschneidplatte in D-Ausführung (Rhombisch 55°)

Kubisches Bornitrid (CBN)



C

Schichten	LE	S	RE	GB	BN	ISO CODE	H		ANSI CODE	
							7125	7135		
11	3/8	2.9	4.76	0.4	30°	0.15	DNGA110404S01530F	★	DNGA331S0530F	
		.114	.188	.016	30°	.006				
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA110408S01530F	★	DNGA332S0530F	
	15	1/2	.098	.188	.031	30°	.006			
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA150408S01530F	★	DNGA432S0530F
			.098	.188	.031	30°	.006			
		2.5	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★	DNGA432S0835H	
		.098	.188	.031	35°	.008				
		3.2	4.76	1.2	30°	0.15	DNGA150412S01530F	★	DNGA433S0530F	
		.125	.188	.047	30°	.006				
		3.2	4.76	1.2	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★	DNGA433S0835H	
		.125	.188	.047	35°	.008				
3.5	4.76	0.8	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★	DNGM432-HGR			
.138	.188	.031	30°	.005						
3.5	4.76	1.2	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★	DNGM433-HGR			
.138	.188	.047	30°	.005						



F

Schichten	LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO CODE	H		ANSI CODE
								7125	7135	
11	3/8	2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA110404S01525H	★	DNGA331S0525H	
		.114	.188	.016	25°	.006				
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA110408S01525H	★	DNGA332S0525H	
	15	1/2	.098	.188	.031	25°	.006			
			2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA150404S01525H	★	DNGA431S0525H
			.114	.188	.016	25°	.006			
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408S01525H	★	DNGA432S0525H	
		.098	.188	.031	25°	.006				
		3.2	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA150412S01525H	★	DNGA433S0525H	
		.125	.188	.047	25°	.006				
		2.5	4.76	1.6	25°	0.15	DNGA150416S01525H	★	DNGA434S0525H	
		.098	.188	.063	25°	.006				
2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH	★	DNGA432S0520HWH		
.098	.188	.031	.022	20°	.006					

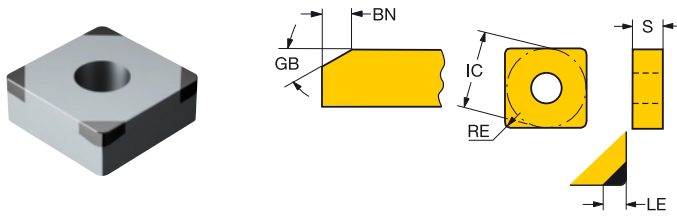
H



T-Max® P Wendeschneidplatten zum Drehen

Wendeschneidplatte in S-Ausführung (Quadratisch)

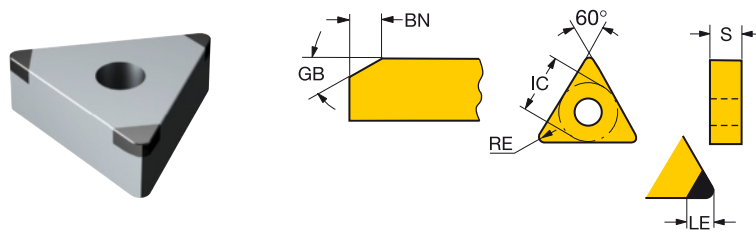
Kubisches Bornitrid (CBN)



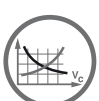
	LE	S	RE	GB	BN	ISO CODE	H		ANSI CODE		
							7125	7135			
Schichten	12	1/2	2.5	4.76	0.8	30°	0.15		SNGA120408S01530F	★	SNGA432S0530F
			.098	.188	.031	30°	.006				
			2.8	4.76	1.2	30°	0.15		SNGA120412S01530F	★	SNGA433S0530F
			.110	.188	.047	30°	.006				
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10		SNGA120416S01025F	★ ☆	SNGA434S0325F
			.110	.188	.063	25°	.004				
			2.9	4.76	2.0	25°	0.10		SNGA120420S01025F	★	SNGA435S0325F
			.114	.188	.079	25°	.004				
		2.8	4.76	2.4	25°	0.10		SNGA120424S01025F	★ ☆	SNGA436S0325F	
		.110	.188	.094	25°	.004					

Wendeschneidplatte in T-Ausführung (Dreieckig)

Kubisches Bornitrid (CBN)



	LE	S	RE	GB	BN	ISO CODE	H		ANSI CODE		
							7125	7135			
Schichten	16	3/8	2.5	4.76	0.8	30°	0.15		TNGA160408S01530F	★	TNGA332S0530F
			.098	.188	.031	30°	.006				
			3.1	4.76	1.2	25°	0.10		TNGA160412S01025F	★	TNGA333S0325H
			.122	.188	.047	25°	.004				
			3.1	4.76	1.2	30°	0.15		TNGA160412S01530F	★	TNGA333S0530F
			.122	.188	.047	30°	.006				
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10		TNGA160416S01025F	★ ☆	TNGA334S0325H
			.110	.188	.063	25°	.004				
			3.9	4.76	2.0	25°	0.10		TNGA160420S01025F	★ ☆	TNGA335S0325H
			.154	.188	.079	25°	.004				
		3.6	4.76	2.4	25°	0.10		TNGA160424S01025F	★ ☆	TNGA336S0325H	
		.142	.188	.094	25°	.004					



A17



I2

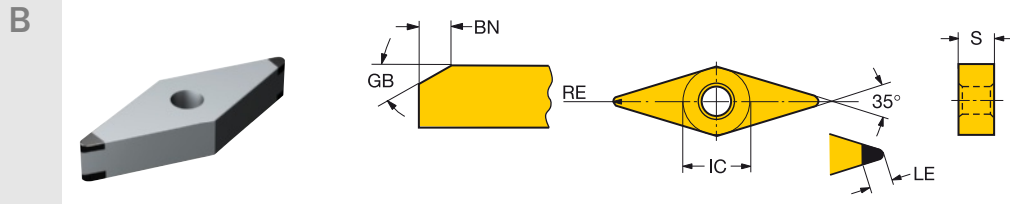


I8

T-Max® P Wendeschneidplatten zum Drehen

Wendeschneidplatte in V-Ausführung (Rhombisch 35°)

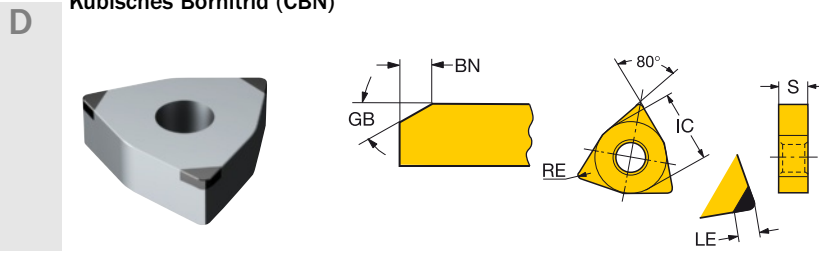
Kubisches Bornitrid (CBN)



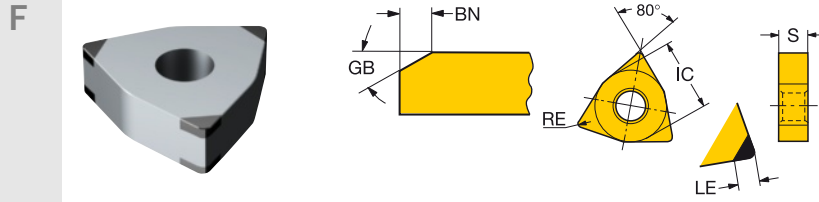
								ISO CODE	H	ANSI CODE
		LE	S	RE	GB	BN		7125		
Schichten	16	3/8	2.5	4.76	0.4	25°	0.15	WNGA160404S01525H	★ WNGA331S0525H	
		.098	.188	.016	25°	.006				
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	WNGA160408S01525H	★ WNGA332S0525H		
		.098	.188	.031	25°	.006				

Wendeschneidplatte in W-Ausführung (Dreieckig 80°)

Kubisches Bornitrid (CBN)



								ISO CODE	H	ANSI CODE
		LE	S	RE	GB	BN		7135		
Schichten	08	1/2	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	WNGA080408S01530F	★ WNGA332S0530F	
		.098	.188	.031	30°	.006				
		2.9	4.76	1.2	30°	0.15	WNGA080412S01530F	★ WNGA333S0530F		
		.113	.188	.047	30°	.006				



								ISO CODE	H	ANSI CODE
		LE	S	RE	GB	BN		7125		
Schichten	08	1/2	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	WNGA080408S01525H	★ WNGA332S0525H	
		.098	.188	.031	25°	.006				
		2.4	4.76	1.2	25°	0.15	WNGA080412S01525H	★ WNGA333S0525H		
		.095	.188	.047	25°	.006				



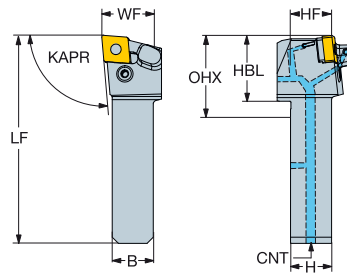
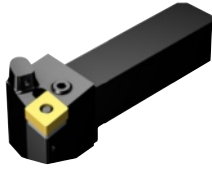
T-Max® P QS-Schaftwerkzeug zum Drehen

Hebelspannsystem

Präzisionskühlung

KAPR
PSIR

95.0°
-5.0°



Metrische Ausführung

		Abmessungen, mm, Zoll														
12	1/2	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Bestellnummer	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
		20 x 20	52.0	3	QS-PCLNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08
		2.047				.787	.787	1.260	3.976	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	57.0	3	QS-PCLNR/L 2525-12C	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08
		2.244				.984	.984	1.260	4.567	1.260	.984	G 1/8-28	2175			

Zoll-Ausführung

		Abmessungen, mm, Zoll														
12	1/2	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Bestellnummer	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
		3/4 x 3/4	51.1	3	QS-PCLNR/L 12 4C	19.1	19.1	32.0	101.0	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.29	CNMG 12 04 08
		2.010				.750	.750	1.260	3.976	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	52.0	3	QS-PCLNR/L 16 4C	25.4	25.4	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
		2.047				1.000	1.000	1.260	3.976	.984	.787	G 1/8-28	2175			

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Ersatzteile

Kniehebel	Schraube	Zwischenlage	Rohrstift für Zwischenlage	Düse	Schraube	Schraube	Schraube
174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



12



17

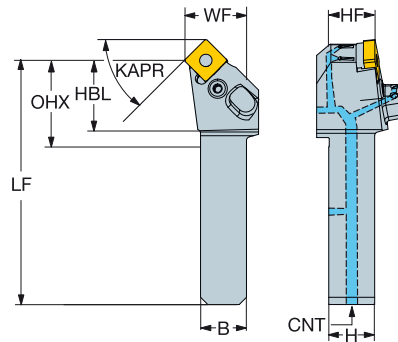
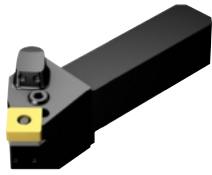
T-Max® P QS-Schaftwerkzeug zum Drehen

Hebelspannsystem

Präzisionskühlung

KAPR
PSIR

45.0°
45.0°



Metrische Ausführung

		Abmessungen, mm, Zoll														
12	1/2	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Bestellnummer	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
		20 x 20	52.7	3	QS-PSSNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.7	101.7	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08
			2.075			.787	.787	1.287	4.004	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	56.7	3	QS-PSSNR/L 2525-12C	25.0	25.0	31.7	115.7	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08
			2.232			.984	.984	1.248	4.555	1.260	.984	G 1/8-28	2175			

Zoll-Ausführung

		Abmessungen, mm, Zoll														
12	1/2	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Bestellnummer	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
		3/4 x 3/4	51.3	3	QS-PSSNR/L 12 4C	19.1	19.1	32.2	101.2	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.26	SNMG 12 04 08
			2.018			.750	.750	1.268	3.984	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	57.6	3	QS-PSSNR/L 16 4C	25.4	25.4	32.2	116.2	31.8	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.56	SNMG 12 04 08
			2.268			1.000	1.000	1.268	4.575	1.250	1.000	G 1/8-28	2175			

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Ersatzteile

Kniehebel	Schraube	Zwischenlage	Rohrstift für Zwischenlage	Düse	Schraube	Schraube	Schraube
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



12

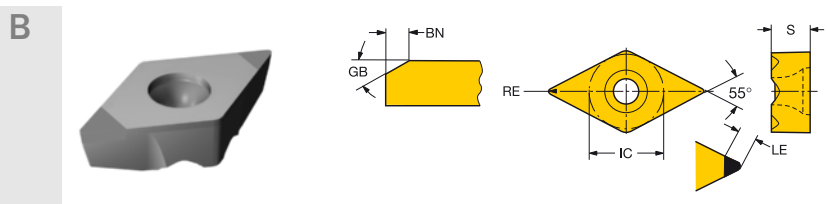


17

CoroTurn® TR Wendeschneidplatten zum Drehen

Wendeschneidplatte in D-Ausführung (Rhombisch 55°)

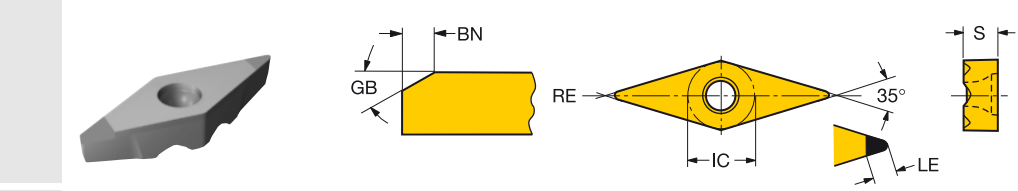
Kubisches Bornitrid (CBN)



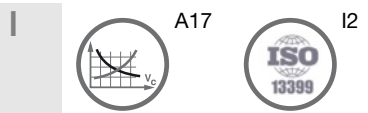
							H
							7125
Schichten	LE	S	RE	GB	BN	ISO CODE	★
	13	2.5	5.53	0.80	20°	0.10	
	.098	.218	.031	20°	.004		

Wendeschneidplatte in V-Ausführung (Rhombisch 35°)

Kubisches Bornitrid (CBN)



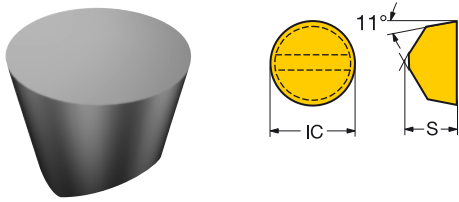
							H
							7125
Schichten	LE	S	RE	GB	BN	ISO CODE	★
	13	3.1	4.53	0.40	20°	0.10	
	.122	.178	.016	20°	.004		



T-Max® Wendeschneidplatten zum Drehen

Wendeschneidplatte in R-Ausführung (Rund)

Keramik



								S	
		IC	S	RE	ISO CODE	6160	ANSI CODE		
Schichten	E	06	1/4	4.76	3.18	RPGX060400E	★	RPGX23A	
				.188	.125				



A17



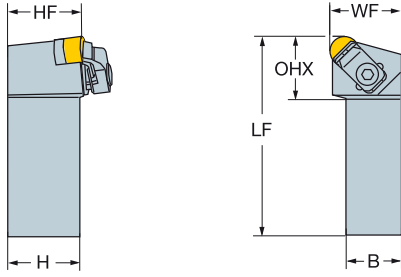
I2



I8

T-Max® Schaftwerkzeug zum Drehen

Stabiles Spannsystem für Keramikplatten



C

		Abmessungen, mm, Zoll										
	CZC _{MS} OHX 32 x 32 30.0 1.181	Bestellnummer									MIID	
		CRSNR/L	3232P 15-IDA	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	RNGN	
				32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.41	RNGN 15 07 00	
				1.260	1.260	6.693	1.575	1.260				

Beim Einsatz von Wendeschneidplatten mit einer Dicke von 4.76 mm sind optionale Zwischenlagen zu bestellen. R = Rechtsausführung L = Linksausführung
 Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



GER

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, metrische Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

ISO P	CMC-Nr.	Stahl	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	GC4325		
					h_{ex} , mm \approx Vorschub f_n , mm/U		
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	N/mm ²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Unlegierter Stahl C = 0,1–0,25%	1500	125	510-345-245		
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	1600	150	455-305-215		
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	1700	170	425-290-205		
P2.1.Z.AN	02.1	Niedrig legierter Stahl (Legierungsbestandteile <5%) Nicht gehärtet	1700	180	460-305-215		
P2.1.Z.AN	02.12	Kugellagerstahl	1800	210	395-265-190		
P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	1850	275	205-145-110		
P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	2050	350	205-145-110		
P3.0.Z.AN	03.11	Hoch legierter Stahl (Legierungsbestandteile >5%) Geglüht	1950	200	300-205-150		
P3.0.Z.HT	03.21	Gehärteter Werkzeugstahl	3000	325	135-95-75		
P1.5.C.UT	06.1	Stahlguss Unlegiert	1550	180	240-180-130		
P2.6.C.UT	06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile $\leq 5\%$)	1600	200	210-140-100		
P3.0.C.UT	06.3	Hochlegiert (Legierungsanteile >5%)	2050	225	200-165-125		
ISO M	CMC-Nr.	Rostfreier Stahl	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	GC1115		
					h_{ex} , mm \approx Vorschub f_n , mm/U		
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	N/mm ²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritisch/martensitisch Stangen/geschmiedet Nicht gehärtet	1800	200	335-255-200		
P5.0.Z.PH	05.12	PH-gehärtet	2850	330	185-150-120		
P5.0.Z.HT	05.13	Gehärtet	2350	330	200-160-140		
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenitisch Stangen/geschmiedet Austenitisch	1800	180	265-215-165		
M1.0.Z.PH	05.22	PH-gehärtet	2850	330	185-150-120		
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitisch	2250	200	220-190-155		
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenitisch-ferritisch (Duplex) Stangen/geschmiedet Nicht schweißbar $\geq 0,05\%C$	2000	230	250-205-155		
M3.2.Z.AQ	05.52	Schweißbar $< 0,05\%C$	2450	260	230-170-130		
P5.0.C.UT	15.11	Ferritisch/martensitisch Gegossen Nicht gehärtet	1700	200	320-265-205		
P5.0.C.HT	15.12	PH-gehärtet	2450	330	160-130-95		
	15.13	Gehärtet	2150	330	175-145-110		
M1.0.C.UT	15.21	Austenitisch Gegossen Austenitisch	1700	180	280-225-170		
M2.0.C.AQ	15.22	PH-gehärtet	2450	330	160-130-95		
	15.23	Superaustenitisch	2150	200	210-180-150		
M3.1.C.AQ	15.51	Austenitisch-ferritisch (Duplex) Gegossen Nicht schweißbar $\geq 0,05\%C$	1800	230	230-170-120		
M3.2.C.AQ	15.52	Schweißbar $< 0,05\%C$	2250	260	205-155-110		

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, metrische Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

ISO S	CMC-Nr.	Warmfeste Werkstoffe Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm ²	Härte Brinell HB	GC1125		H13A	
					h_{ext} mm \approx Vorschub f_n , mm/U			
					0.1-0.2-0.5		0.1-0.3-0.5	
					Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min			
Warmfeste Superlegierungen								
Fe-basiert								
S1.0.U.AN	20.11	Geglüht oder lösungsbehandelt	2400	200	75-60-45	80-65-50		
S1.0.U.AG	20.12	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	2500	280	55-45-35	60-50-40		
Ni-basiert								
S2.0.Z.AN	20.21	Geglüht oder lösungsbehandelt	2650	250	45-35-25	50-40-30		
S2.0.Z.AG	20.22	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	2900	350	35-25-15	40-30-20		
S2.0.C.NS	20.24	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3000	320	23-17-12	25-20-15		
Co-basierte Legierungen								
S3.0.Z.AN	20.31	Geglüht oder lösungsbehandelt	2700	200	45-35-25	50-40-30		
S3.0.Z.AG	20.32	Lösungsbehandelt und ausgehärtet	3000	300	35-25-15	40-30-20		
S3.0.C.NS	20.33	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3100	320	23-17-12	25-20-15		
Titanlegierungen²⁾								
S4.1.Z.UT	23.1	Handelsüblich rein (99,5% Ti)	1300	400	-	50-40-30		
S4.2.Z.AN	23.21	α , ähnlich α und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht	1400	950	-	40-30-20		
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtem Zustand. β Legierungen, geglüht oder ausgehärtet	1400	1050	-	25-20-15		
Gehärtete Werkstoffe								
ISO H	CMC-Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm ²	Härte <i>60HRC</i>	CB7125		CB7135	
					h_{ext} mm \approx Vorschub f_n , mm/U			
					0.03-0.41		0.05-0.31	
					Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min			
H1.3.Z.HA	04.1	Extra harter Stahl Vergütet	4300		200-100	160-80		

- 1) Die in der Tabelle aufgeführten Schnittgeschwindigkeiten sind gültig für alle Vorschübe innerhalb des Vorschubbereiches.
- 2) 45–60° Einstellwinkel, positive Schneidengeometrie und Kühlschmierstoff sollten verwendet werden.
- 3) Rm = maximale Festigkeit, gemessen in MPa.

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, Zoll-Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

ISO P	MC-Nr.	CMC-Nr.	Stahl Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} lbs/Zoll ²	Härte Brinell HB	GC4325		
						h_{ex} , Zoll \approx Vorschub, f_n Zoll/U bei 0° bis -5° Steigungswinkel		
						.004-.016-.031		
						Schnittgeschwindigkeit v_c , ft/min		
P1.1.Z.AN	01.1		Unlegierter Stahl C = 0,1-0,25%	216,500	125	1400-890-660		
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0,25-0,55%	233,000	150	1250-800-590		
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0,55-0,80%	247,000	170	1200-760-560		
P2.1.Z.AN	02.1		Niedrig legierter Stahl (Legierungsbestandteile <5%) Nicht gehärtet	249,500	180	980-600-445		
P2.1.Z.AN	02.12		Kugellagerstahl	259,500	210	820-500-365		
P2.5.Z.HT	02.2		Vergütet	268,000	275	600-385-280		
P2.5.Z.HT	02.2		Vergütet	298,000	350	485-310-225		
P3.0.Z.AN	03.11		Hoch legierter Stahl (Legierungsbestandteile >5%) Geglüht	282,000	200	780-500-345		
P3.0.Z.HT	03.21		Gehärteter Werkzeugstahl	435,500	325	360-225-165		
P1.5.C.UT	06.1		Stahlguss Unlegiert	225,000	180	600-450-335		
P2.6.C.UT	06.2		Niedrig legiert (Legierungsanteile $\leq 5\%$)	230,500	200	540-320-235		
P3.0.C.UT	06.3		Hoch legiert (Legierungsanteile >5%)	300,500	225	470-305-220		
ISO M	MC-Nr.	CMC-Nr.	Rostfreier Stahl Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} lbs/Zoll ²	Härte Brinell HB	GC1115		
						h_{ex} , Zoll \approx Vorschub, f_n Zoll/U bei 0° bis -5° Steigungswinkel		
						.004-.008-.012		
						Schnittgeschwindigkeit (v_c), ft/min		
P5.0.Z.AN	05.11		Ferritisch/martensitisch Stangen/geschmiedet Nicht gehärtet	262,000	200	1100-840-650		
P5.0.Z.PH	05.12		PH-gehärtet	411,500	330	610-490-390		
P5.0.Z.HT	05.13		Gehärtet	340,000	330	650-530-460		
M1.0.Z.AQ	05.21		Austenitisch Stangen/geschmiedet Austenitisch	259,000	180	870-700-530		
M1.0.Z.PH	05.22		PH-gehärtet	414,000	330	610-490-390		
M2.0.Z.AQ	05.23		Superaustenitisch	328,000	200	730-630-510		
M3.1.Z.AQ	05.51		Austenitisch-ferritisch (Duplex) Stangen/geschmiedet Nicht schweißbar $\geq 0,05\%C$	286,500	230	830-660-510		
M3.2.Z.AQ	05.52		Schweißbar $< 0,05\%C$	356,500	260	740-550-430		
P5.0.C.UT	15.11		Ferritisch/martensitisch Gegossen Nicht gehärtet	246,500	200	1050-860-660		
	15.12		PH-gehärtet	354,500	330	530-430-310		
P5.0.C.HT	15.13		Gehärtet	311,000	330	570-470-350		
M1.0.C.UT	15.21		Austenitisch Gegossen Austenitisch	248,000	180	910-730-560		
	15.22		PH-gehärtet	356,000	330	530-430-310		
M2.0.C.AQ	15.23		Superaustenitisch	310,500	200	690-590-490		
M3.1.C.AQ	15.51		Austenitisch-ferritisch (Duplex) Gegossen Nicht schweißbar $\geq 0,05\%C$	258,000	230	750-550-390		
M3.2.C.AQ	15.52		Schweißbar $< 0,05\%C$	326,000	260	670-510-350		

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, Zoll-Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

ISO S	CMC-Nr.	Warmfeste Werkstoffe Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} lbs/Zoll ²	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit v_c , ft/min		
					GC1125	H13A	
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	lbs/Zoll ²	HB	h_{ex} Zoll \approx Vorschub, f_n Zoll/U bei 0° bis -5° Steigungswinkel		
					.004-.012-.020	.004-.012-.020	
Warmfeste Superlegierungen							
Fe-basiert							
S1.0.U.AN	20.11	Geglüht oder lösungsbehandelt	348,000	200	245-195-145	260-210-160	
S1.0.U.AG	20.12	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	359,000	280	180-145-115	195-165-130	
Ni-basiert							
S2.0.Z.AN	20.21	Geglüht oder lösungsbehandelt	383,000	250	150-115-80	165-130-95	
S2.0.Z.AG	20.22	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	420,500	350	115-80-50	130-95-65	
S2.0.C.NS	20.24	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	436,500	320	75-55-39	80-65-50	
Co-basierte Legierungen							
S3.0.Z.AN	20.31	Geglüht oder lösungsbehandelt	391,500	200	150-115-80	165-130-95	
S3.0.Z.AG	20.32	Lösungsbehandelt und ausgehärtet	432,000	300	115-80-50	130-95-65	
S3.0.C.NS	20.33	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	450,500	320	75-55-39	80-65-50	
Titanlegierungen²⁾							
S4.1.Z.UT	23.1	Handelsüblich rein (99,5% Ti)	188,500	400	-	590-485-410	
S4.2.Z.AN	23.21	α , ähnlich α und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht	203,000	950	-	245-200-165	
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtem Zustand. β Legierungen. geglüht oder ausgehärtet	203,000	1050	-	235-175-150	
Gehärtete Werkstoffe							
ISO H	CMC-Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} lbs/Zoll ²	Härte	Schnittgeschwindigkeit v_c , ft/min		
					CB7125	CB7135	
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	lbs/Zoll ²		h_{ex} Zoll \approx Vorschub, f_n Zoll/U bei 0° bis -5° Steigungswinkel		
					.001-.030	.005-.031	
H1.3.Z.HA	04.1	Extra harter Stahl Vergütet	625,500	60HRC	492-262	524-262	

- 1) Die in der Tabelle aufgeführten Schnittgeschwindigkeiten sind gültig für alle Vorschübe innerhalb des Vorschubbereiches.
- 2) 45–60° Einstellwinkel, positive Schneidengeometrie und Kühlschmierstoff sollten verwendet werden.
- 3) Rm = maximale Festigkeit, gemessen in MPa.

Ab- und Einstechen

CoroCut® QF

Wendeschneidplatten
CoroCut® QF Wendeschneidplatten für das Axialeinstechen B2-B4

Werkzeuge zur Außenbearbeitung
CoroCut® QF Schneidkopf zum Axialeinstechen B5-B6
CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen B7-B10
CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen B11-B16
CoroCut® QF Schneidkopf für das Axialeinstechen B17-B18

Werkzeuge zur Innenbearbeitung
CoroCut® QF Schneidkopf für das Axialeinstechen B19-B20

CoroCut® 1-2

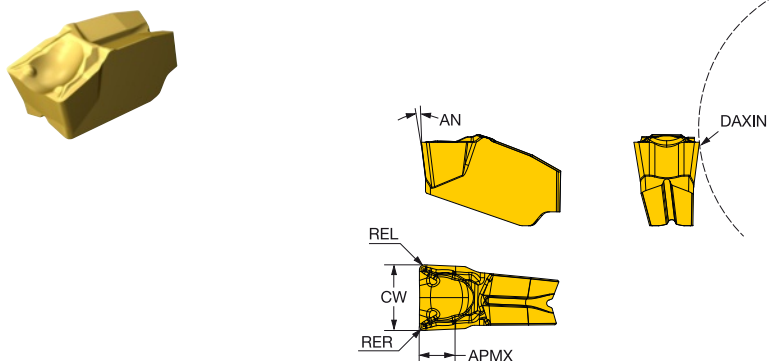
Wendeschneidplatten
CoroCut® 1-2 Wendeschneidplatten zum Profildrehen B21

Werkzeuge zur Außenbearbeitung
CoroCut® 1-2 Schneidkopf zum Profildrehen B22

Schnittdaten B23

CoroCut® QF Wendeschneidplatten für das Axialeinstechen

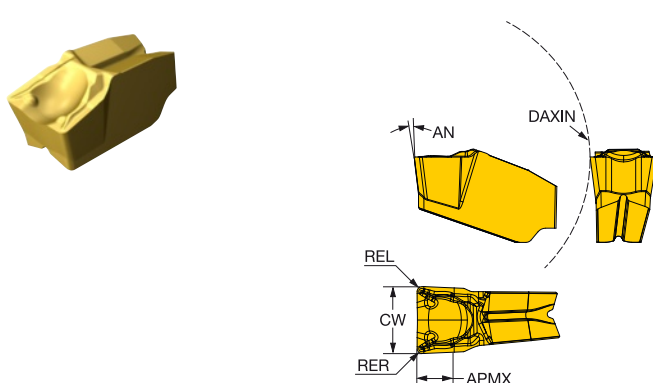
B



C

SSC	CW	REL	RER	DAXIN	APMX	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll																				
							P			M			K		N		S		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1145							
QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	2.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012	1.181	.079																			-.0020	.0020	-.0020	.0020
QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	2.3	QFT-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	.012	.012	1.181	.091																			-.0020	.0020	-.0020	.0020
QFT-K	6.00	0.40	0.40	45.0	3.0	QFT-K-0600-04-TF		★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.236	.016	.016	1.772	.118																			-.0020	.0020	-.0020	.0020
QFT-L	8.00	0.80	0.80	60.0	4.0	QFT-L-0800-08-TF		★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.315	.031	.031	2.362	.157																			-.0020	.0020	-.0020	.0020

E



F

SSC	CW	REL	RER	DAXIN	APMX	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll																				
							P			M			K		N		S		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1145							
QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	2.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012	1.181	.079																			-.0020	.0020	-.0020	.0020
QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	2.3	QFU-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	.012	.012	1.181	.091																			-.0020	.0020	-.0020	.0020
QFU-K	6.00	0.40	0.40	45.0	3.0	QFU-K-0600-04-TF		★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.236	.016	.016	1.772	.118																			-.0020	.0020	-.0020	.0020
QFU-L	8.00	0.80	0.80	60.0	4.0	QFU-L-0800-08-TF		★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.315	.031	.031	2.362	.157																			-.0020	.0020	-.0020	.0020

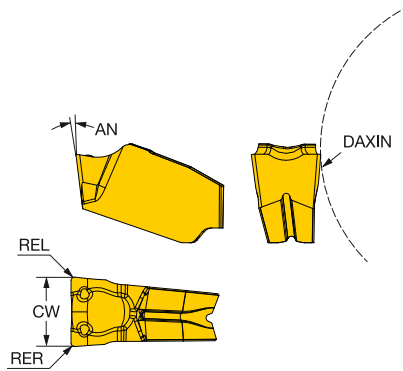
SSC = Entsprechend SSC am Halter.

H

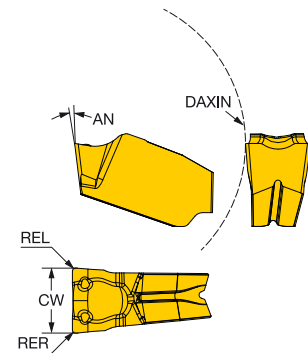
I



CoroCut® QF Wendeschneidplatten für das Axialeinstechen



SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Bestellnummer	P			M			K			N			S			Abmessungen, mm, Zoll				
						1125	1105	1125	1125	1105	1125	H10F	1125	1105	1125	H10F	1125	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.118	.008	.008	1.181																	-0.008	.0008	-0.020	.0020	
QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	.157	.008	.008	1.181																	-0.008	.0008	-0.020	.0020	



SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Bestellnummer	P			M			K			N			S			Abmessungen, mm, Zoll				
						1125	1105	1125	1125	1105	1125	H10F	1125	1105	1125	H10F	1125	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	.118	.008	.008	1.181																	-0.008	.0008	-0.020	.0020	
QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	.157	.008	.008	1.181																	-0.008	.0008	-0.020	.0020	

SSC = Entsprechend SSC am Halter.



B5



B19



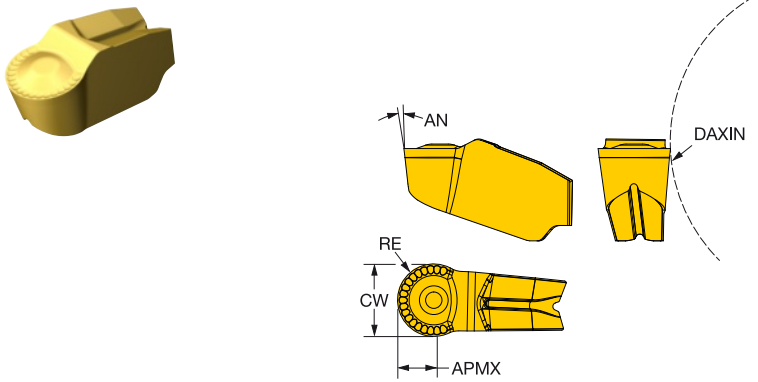
B23



I2

CoroCut® QF Wendeschneidplatten für das Axialeinstechen

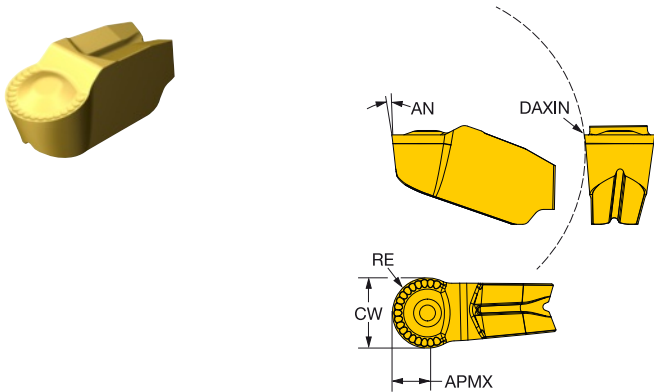
B



C

					P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll					
SSC	CW	RE	DAXIN	APMX	Bestellnummer					AN	CWTOLL	CWTOLU			
QFT-G	3.00	1.50	30.0	1.3	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.118	.059	1.181	.051	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆		-.0020	.0020
QFT-H	4.00	2.00	30.0	1.8	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	.157	.079	1.181	.069	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆		-.0020	.0020
QFT-K	6.00	3.00	45.0	2.8	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	.236	.118	1.772	.108	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆		-.0020	.0020

E



F

					P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll					
SSC	CW	RE	DAXIN	APMX	Bestellnummer					AN	CWTOLL	CWTOLU			
QFU-G	3.00	1.50	30.0	1.3	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.118	.059	1.181	.051	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆		-.0020	.0020
QFU-H	4.00	2.00	30.0	1.8	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	.157	.079	1.181	.069	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆		-.0020	.0020
QFU-K	6.00	3.00	45.0	2.8	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	.236	.118	1.772	.108	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆		-.0020	.0020

H

SSC = Entsprechend SSC am Halter.

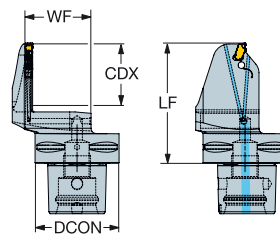
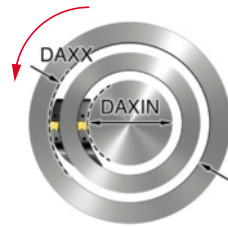
I



CoroCut® QF Schneidkopf zum Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B



SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNCS	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFT-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFT-RK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		<i>1.024</i>	<i>1.772</i>	<i>3.937</i>			<i>1.969</i>	<i>2.425</i>	<i>1.299</i>	<i>2175</i>		
	C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFT-RK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	
		<i>1.260</i>	<i>3.465</i>	<i>7.087</i>			<i>1.969</i>	<i>2.661</i>	<i>1.299</i>	<i>2175</i>		
	C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFT-RK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.68	
		<i>1.260</i>	<i>6.614</i>	<i>15.748</i>			<i>1.969</i>	<i>2.661</i>	<i>1.299</i>	<i>2175</i>		
	C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFT-RK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.68	
		<i>1.260</i>	<i>8.661</i>	<i>39.370</i>			<i>1.969</i>	<i>2.661</i>	<i>1.299</i>	<i>2175</i>		
	C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFT-RK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	
		<i>1.024</i>	<i>1.772</i>	<i>3.937</i>			<i>2.480</i>	<i>2.563</i>	<i>1.535</i>	<i>2175</i>		
	C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFT-RK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	
		<i>1.260</i>	<i>3.465</i>	<i>7.087</i>			<i>2.480</i>	<i>2.799</i>	<i>1.535</i>	<i>2175</i>		
C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFT-RK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.14		
	<i>1.260</i>	<i>6.614</i>	<i>15.748</i>			<i>2.480</i>	<i>2.799</i>	<i>1.535</i>	<i>2175</i>			
C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14		
	<i>1.260</i>	<i>8.661</i>	<i>39.370</i>			<i>2.480</i>	<i>2.799</i>	<i>1.535</i>	<i>2175</i>			
C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFT-RK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14		
	<i>1.024</i>	<i>1.772</i>	<i>3.937</i>			<i>3.150</i>	<i>2.878</i>	<i>1.654</i>	<i>2175</i>			
C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFT-RK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14		
	<i>1.260</i>	<i>3.465</i>	<i>7.087</i>			<i>3.150</i>	<i>3.114</i>	<i>1.654</i>	<i>2175</i>			
C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFT-RK32C-168B	80	79.1	42.0	150	2.14		
	<i>1.260</i>	<i>6.614</i>	<i>15.748</i>			<i>3.150</i>	<i>3.114</i>	<i>1.654</i>	<i>2175</i>			
C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RK32C-220B	80	79.1	42.0	150	2.14		
	<i>1.260</i>	<i>8.661</i>	<i>39.370</i>			<i>3.150</i>	<i>3.114</i>	<i>1.654</i>	<i>2175</i>			
QFT-L	C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFT-RL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		<i>1.496</i>	<i>4.724</i>	<i>11.811</i>			<i>2.480</i>	<i>3.035</i>	<i>1.535</i>	<i>2175</i>		
C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RL50C-220B	63	89.1	39.0	150	2.14		
	<i>1.969</i>	<i>8.661</i>	<i>39.370</i>			<i>2.480</i>	<i>3.508</i>	<i>1.535</i>	<i>2175</i>			
C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFT-RL38C-120B	80	85.1	42.0	150	2.14		
	<i>1.496</i>	<i>4.724</i>	<i>11.811</i>			<i>3.150</i>	<i>3.350</i>	<i>1.654</i>	<i>2175</i>			
C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RL50C-220B	80	97.1	42.0	150	2.14		
	<i>1.969</i>	<i>8.661</i>	<i>39.370</i>			<i>3.150</i>	<i>3.823</i>	<i>1.654</i>	<i>2175</i>			

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendplatte.

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

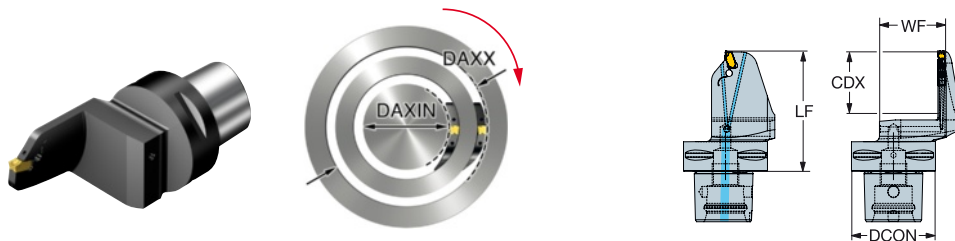


CoroCut® QF Schneidkopf zum Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B

B



C

							Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC		DCON	LF	WF	$\frac{\text{BAR}}{\text{PSI}}$	$\frac{\text{KG}}{\text{KG}}$	
D	QFU-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFU-LK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
			1.024	1.772	3.937			1.969	2.425	1.299	2175		
	C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFU-LK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF	
							1.260	3.465	7.087			1.969	2.661
	C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFU-LK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF	
							1.260	6.614	15.748			1.969	2.661
	C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFU-LK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF	
							1.260	8.661	39.370			1.969	2.661
	C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFU-LK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF	
							1.024	1.772	3.937			2.480	2.563
	C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFU-LK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF	
							1.260	3.465	7.087			2.480	2.799
C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFU-LK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF		
						1.260	6.614	15.748			2.480	2.799	1.535
C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF		
						1.260	8.661	39.370			2.480	2.799	1.535
C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFU-LK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF		
						1.024	1.772	3.937			3.150	2.878	1.654
C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFU-LK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF		
						1.260	3.465	7.087			3.150	3.114	1.654
C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFU-LK32C-168B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF		
						1.260	6.614	15.748			3.150	3.114	1.654
C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LK32C-220B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF		
						1.260	8.661	39.370			3.150	3.114	1.654
F	QFU-L	C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFU-LL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF
			1.496	4.724	11.811			2.480	3.035	1.535	2175		
	C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LL50C-220B	63	89.1	39.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF	
							1.969	8.661	39.370			2.480	3.508
	C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFU-LL38C-120B	80	85.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF	
							1.496	4.724	11.811			3.150	3.350
C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LL50C-220B	80	97.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF		
						1.969	8.661	39.370			3.150	3.823	1.654

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendplatte.

G

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

H

I



B3



I2

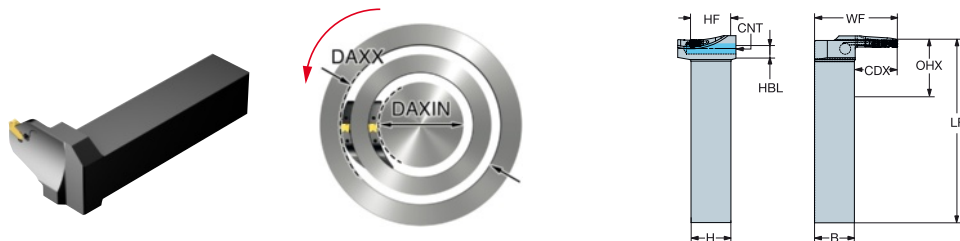


I7

CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstecken

Federspannsystem

Form-B



Metrische Ausführung

								Abmessungen, mm											
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Bestellnummer	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID		
QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	QFT-LGK32C3232-080B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF		
	32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	QFT-LGK32C3232-200B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF		

Zoll-Ausführung

								Abmessungen, Zoll											
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Bestellnummer	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	LBS	MIID		
QFT-K	1 1/4 x 1 1/4	1.250	3.150	7.087	.709	3	QFT-LGK125C20-080B	1.250	1.250	.709	5.748	2.563	1.250	G 1/8-28	2175	1.508	QFT-K-0600-04-TF		
	1 1/4 x 1 1/4	1.250	6.299	15.748	.709	3	QFT-LGK125C20-160B	1.250	1.250	.709	5.748	2.563	1.250	G 1/8-28	2175	1.508	QFT-K-0600-04-TF		

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendeplatte.

Ersatzteile	
Verschluss	Verschluss
3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



B3



I2



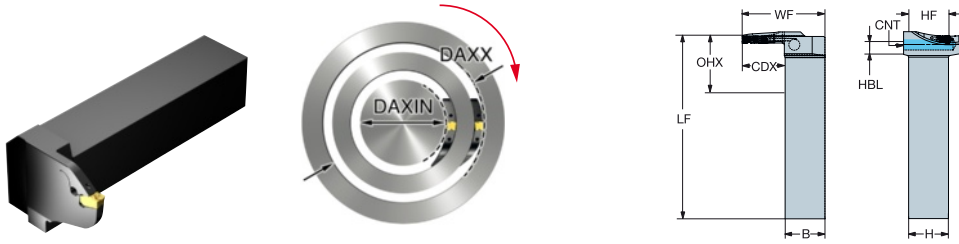
I7

CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B

B



C

Metrische Ausführung

									Abmessungen, mm											
		SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Bestellnummer	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID	
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	QFU-RGK32C3232-080B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF		
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	QFU-RGK32C3232-200B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF		

D

Zoll-Ausführung

									Abmessungen, Zoll											
		SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Bestellnummer	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	LBS	MIID	
	QFU-K	1 1/4 x 1 1/4	1.250	3.150	7.087	.709	3	QFU-RGK125C20-080B	1.250	1.250	.709	5.748	2.313	1.250	G 1/8-28	2175	1.508	QFU-K-0600-04-TF		
		1 1/4 x 1 1/4	1.250	6.299	15.748	.709	3	QFU-RGK125C20-160B	1.250	1.250	.709	5.748	2.563	1.250	G 1/8-28	2175	1.508	QFU-K-0600-04-TF		

E

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendeplatte.

F

Ersatzteile	
Verschluss	Verschluss
3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

G

H

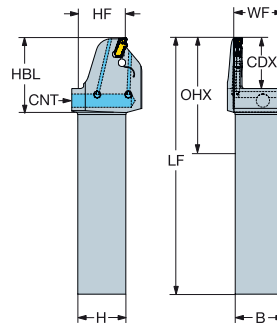
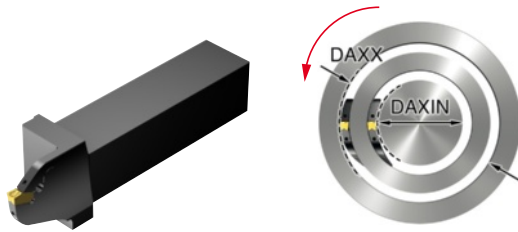
I



CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B



Metrische Ausführung

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm							BAR	KG	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-080B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-160B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-220B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
QFT-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	QFT-RFL33C3232-060B	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF
	32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	QFT-RFL38C3232-120B	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF
	32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	QFT-RFL50C3232-220B	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

Zoll-Ausführung

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll							PSI	LBS	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFT-K	1 1/4 x 1 1/4	1.250	3.150	7.087	1.628	3	QFT-RFK125C20-080B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFT-K-0600-04-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.250	6.299	15.748	1.628	3	QFT-RFK125C20-160B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFT-K-0600-04-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.250	8.661	39.370	1.628	3	QFT-RFK125C20-220B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFT-K-0600-04-TF
QFT-L	1 1/4 x 1 1/4	1.250	2.362	5.906	1.628	3	QFT-RFL125C20-060B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFT-L-0800-08-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.500	4.724	11.811	2.272	3	QFT-RFL150C20-120B	1.250	1.250	2.272	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFT-L-0800-08-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.960	8.661	39.370	2.732	3	QFT-RFL196C20-220B	1.250	1.250	2.732	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendplatte.

Ersatzteile	
Verschluss	Verschluss
3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

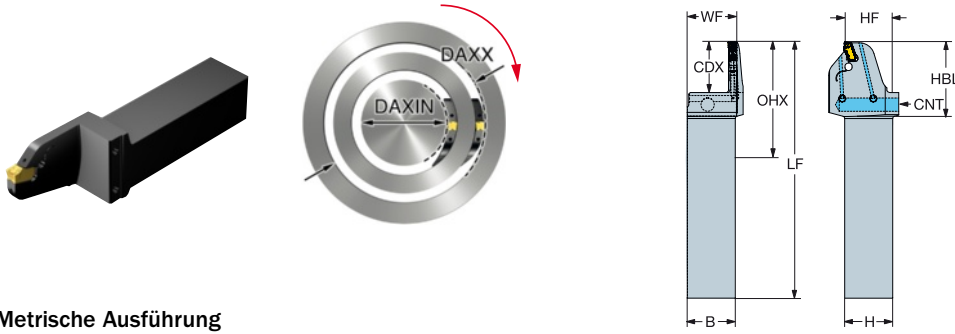


CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B

B



C

Metrische Ausführung

								Bestellnummer	Abmessungen, mm							BAR	KG	MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-080B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-160B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-220B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	QFU-LFL33C3232-060B	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	QFU-LFL38C3232-120B	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	QFU-LFL50C3232-220B	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF

D

Zoll-Ausführung

								Bestellnummer	Abmessungen, Zoll							PSI	LBS	MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
	QFU-K	1 1/4 x 1 1/4	1.250	3.150	7.087	1.628	3	QFU-LFK125C20-080B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFU-K-0600-04-TF
		1 1/4 x 1 1/4	1.250	6.299	15.748	1.628	3	QFU-LFK125C20-160B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFU-K-0600-04-TF
		1 1/4 x 1 1/4	1.250	8.661	39.370	1.628	3	QFU-LFK125C20-220B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	1 1/4 x 1 1/4	1.250	2.362	5.906	1.628	3	QFU-LFL125C20-060B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFU-L-0800-08-TF
		1 1/4 x 1 1/4	1.500	4.724	11.811	2.272	3	QFU-LFL150C20-120B	1.250	1.250	2.272	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFU-L-0800-08-TF
		1 1/4 x 1 1/4	1.881	8.661	39.370	2.732	3	QFU-LFL196C20-220B	1.250	1.250	2.732	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFU-L-0800-08-TF

E

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendeplatte.

F

Ersatzteile	
Verschluss	Verschluss
3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

G

H

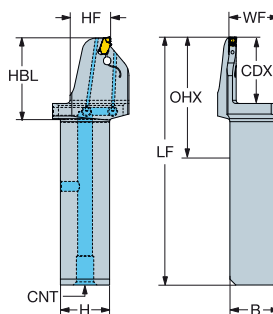
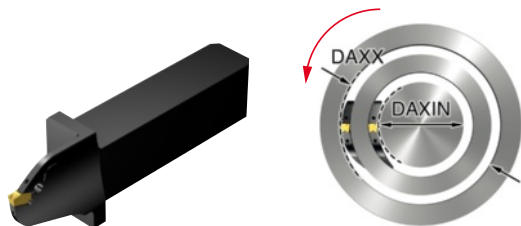
I



CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B



Metrische Ausführung

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm								MID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR		KG
QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
QFT-H	25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF	
25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF	
QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6	3	QFT-RFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6	3	QFT-RFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6	3	QFT-RFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendplatte.

Ersatzteile	
Verschluss	Verschluss
3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



B3



I2



I7



CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B

B



C

Zoll-Ausführung

D

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll								PSI	LBS	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
QFT-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFT-RFG080C16-030B	1.000	1.000	1.178	4.485	1.024	.984	G 1/8-28	2175	1.093	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFG100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.080	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFT-RFG100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFT-RFG100C16-055B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	.984	G 1/8-28	2175	1.093	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFT-RFG120C16-070B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFT-RFG120C16-100B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.200	5.906	12.205	1.575	3	QFT-RFG120C16-150B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.080	QFT-G-0300-03-TF	
QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFT-RFH090C16-030B	1.000	1.000	1.278	4.585	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.232	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFH100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFT-RFH125C16-045B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFT-RFH125C16-065B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFT-RFH150C16-100B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
QFT-K	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFT-RFH150C16-150B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFT-RFH150C16-300B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.142	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFT-RFH150C16-500B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.772	4.331	1.378	3	QFT-RFK100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.030	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF	
	1 x 1	1.000	3.150	7.087	1.378	3	QFT-RFK100C16-080B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.030	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF	
1 x 1	1.250	6.299	15.748	1.628	3	QFT-RFK125C16-160B	1.000	1.000	1.628	4.935	2.313	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF		

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendepalte.

F

Ersatzteile	
Verschluss	Verschluss
3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

G

H

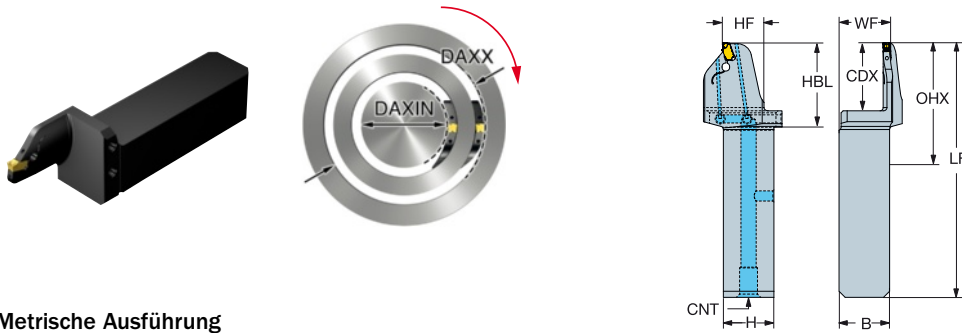
I



CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B



Metrische Ausführung

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm								BAR	KG	MID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF	
QFU-H	25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF	
25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF		
25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF		
QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6	3	QFU-LFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6	3	QFU-LFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6	3	QFU-LFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendplatte.

Ersatzteile	
Verschluss	Verschluss
3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

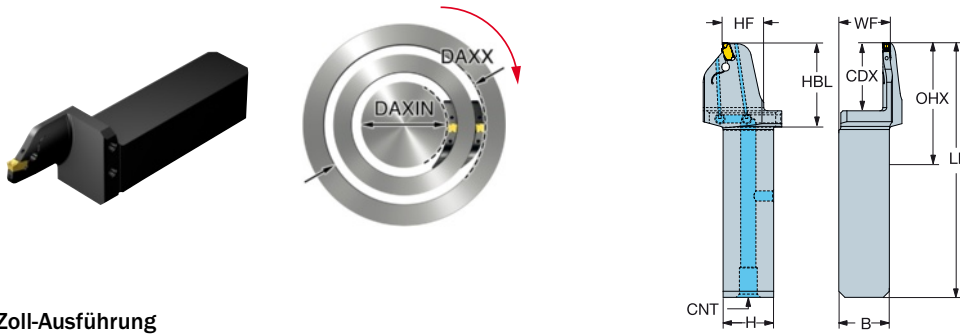


CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B

B



C

Zoll-Ausführung

								Bestellnummer	Abmessungen, Zoll								PSI	LBS	MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
D	QFU-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFU-LFG080C16-030B	1.000	1.000	1.178	4.485	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFU-G-0300-03-TF	
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFU-LFG100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFU-G-0300-03-TF	
		1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFU-LFG100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFU-G-0300-03-TF	
		1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFU-LFG100C16-055B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF	
		1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFU-LFG120C16-070B	1.000	1.000	1.575	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFU-G-0300-03-TF	
		1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFU-LFG120C16-100B	1.000	1.000	1.575	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFU-G-0300-03-TF	
	QFU-H	1 x 1	1.200	5.906	12.205	1.575	3	QFU-LFG120C16-150B	1.000	1.000	1.575	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	.882	QFU-G-0300-03-TF	
		1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFU-LFH090C16-030B	1.000	1.000	1.278	4.585	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
		1 x 1	1.000	1.378	2.165	1.378	3	QFU-LFH100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
		1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFU-LFH125C16-045B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
		1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFU-LFH125C16-065B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
		1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFU-LFH150C16-100B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.124	QFU-H-0400-03-TF	
E	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFU-LFH150C16-150B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF		
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFU-LFH150C16-300B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF		
	1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFU-LFH150C16-500B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.124	QFU-H-0400-03-TF		
	1 x 1	1.000	1.772	4.331	1.378	3	QFU-LFK100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.030	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF		
	1 x 1	1.000	3.150	7.087	1.378	3	QFU-LFK100C16-080B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.030	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF		
	1 x 1	1.250	6.299	15.748	1.628	3	QFU-LFK125C16-160B	1.000	1.000	1.628	4.935	2.313	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF		

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendepatte.

F

Ersatzteile	
Verschluss	Verschluss
3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

G

H

I



CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B



Metrische Ausführung

								Bestellnummer	Abmessungen, mm							MIID		
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT		BAR	KG
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0	3	QFT-LGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0	3	QFT-LGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0	3	QFT-LGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

Zoll-Ausführung

								Bestellnummer	Abmessungen, Zoll							MIID		
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT		PSI	LBS
	QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFT-LGH090C16-030B	1.000	1.000	.315	3.622	1.983	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFT-LGH100C16-035B	1.000	1.000	.315	3.622	2.083	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF
		1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFT-LGH125C16-045B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF
		1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFT-LGH125C16-065B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF
		1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFT-LGH150C16-100B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.146	QFT-H-0400-03-TF
		1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFT-LGH150C16-150B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.197	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	1 x 1	1.000	1.772	4.331	.315	3	QFT-LGK100C16-045B	1.000	1.000	.315	3.701	2.063	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF
		1 x 1	1.000	3.150	7.087	.315	3	QFT-LGK100C16-080B	1.000	1.000	.315	3.701	2.063	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF
		1 x 1	1.250	6.299	15.748	.315	3	QFT-LGK125C16-160B	1.000	1.000	.315	3.701	2.313	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendepalette.

Ersatzteile	
Verschluss	Verschluss
3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



B3



I2

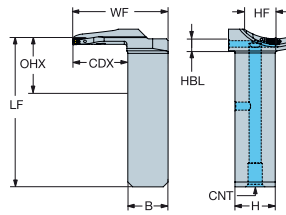
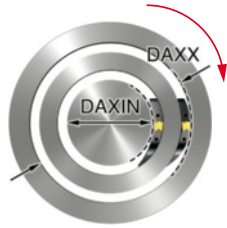
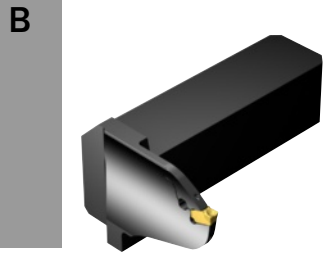


I7

CoroCut® QF Schaftwerkzeug für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B



C Metrische Ausführung

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm								BAR	KG	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFU-RGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFU-RGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF	
QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0	3	QFU-RGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0	3	QFU-RGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0	3	QFU-RGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	

E Zoll-Ausführung

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll								PSI	LBS	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFU-RGH090C16-030B	1.000	1.000	.315	3.622	1.983	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFU-RGH100C16-035B	1.000	1.000	.315	3.622	2.083	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFU-RGH125C16-045B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	.891	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFU-RGH125C16-065B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFU-RGH150C16-100B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.232	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFU-RGH150C16-150B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
QFU-K	1 x 1	1.000	1.772	4.331	.315	3	QFU-RGK100C16-045B	1.000	1.000	.315	3.701	2.063	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF	
	1 x 1	1.000	3.150	7.087	.315	3	QFU-RGK100C16-080B	1.000	1.000	.315	3.701	2.063	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF	
	1 x 1	1.000	6.299	15.748	.315	3	QFU-RGK125C16-160B	1.000	1.000	.315	3.701	2.313	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF	

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendepalette.

Ersatzteile	
Verschluss	Verschluss
3214 013-01	3214 012-01

G Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

H

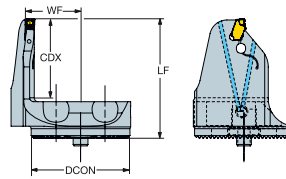
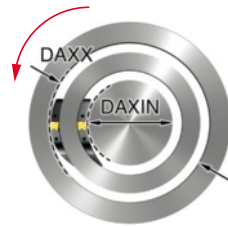
I



CoroCut® QF Schneidkopf für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B



SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.575	1.417	.866	2175		
	40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
	1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175			
40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
	1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175			
QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.575	1.496	.886	2175		
	40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF	
	1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175			
40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF	
	1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175			
QFT-K	40	26.0	45.0	100.0	1	SL-QFT-RK26C40-045B	40	42.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		1.024	1.772	3.937			1.575	1.654	.965	2175		
	40	32.0	80.0	180.0	1	SL-QFT-RK32C40-080B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		1.260	3.150	7.087			1.575	1.890	.965	2175		
	40	32.0	160.0	400.0	1	SL-QFT-RK32C40-160B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
1.260		6.299	15.748			1.575	1.890	.965	2175			
40	32.0	200.0	1000.0	1	SL-QFT-RK32C40-200B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	7.874	39.370			1.575	1.890	.965	2175		

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendplatte.

Ersatzteile
Rohrpassstift 5638 031-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

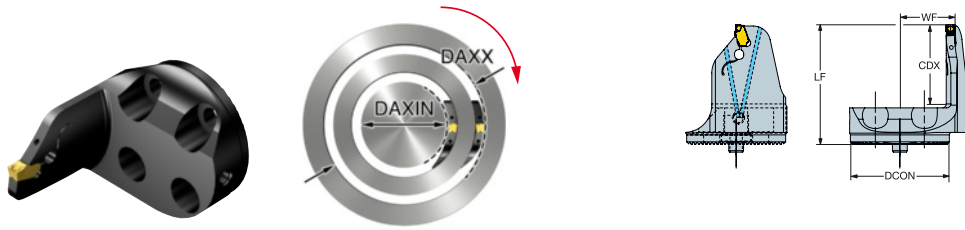


CoroCut® QF Schneidkopf für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-B

B



C

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					MID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		<i>.787</i>	<i>1.181</i>	<i>1.654</i>			<i>1.575</i>	<i>1.417</i>	<i>.866</i>	<i>2175</i>		
	40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		<i>.984</i>	<i>1.378</i>	<i>2.047</i>			<i>1.575</i>	<i>1.614</i>	<i>.866</i>	<i>2175</i>		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		<i>.984</i>	<i>1.772</i>	<i>2.362</i>			<i>1.575</i>	<i>1.614</i>	<i>.866</i>	<i>2175</i>		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		<i>.984</i>	<i>2.165</i>	<i>2.992</i>			<i>1.575</i>	<i>1.614</i>	<i>.866</i>	<i>2175</i>		
40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	<i>1.181</i>	<i>2.756</i>	<i>4.173</i>			<i>1.575</i>	<i>1.811</i>	<i>.866</i>	<i>2175</i>			
40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	<i>1.181</i>	<i>3.937</i>	<i>6.142</i>			<i>1.575</i>	<i>1.811</i>	<i>.866</i>	<i>2175</i>			
40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	<i>1.181</i>	<i>5.906</i>	<i>12.205</i>			<i>1.575</i>	<i>1.811</i>	<i>.866</i>	<i>2175</i>			
QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		<i>.866</i>	<i>1.181</i>	<i>1.772</i>			<i>1.575</i>	<i>1.496</i>	<i>.886</i>	<i>2175</i>		
	40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		<i>.984</i>	<i>1.378</i>	<i>2.165</i>			<i>1.575</i>	<i>1.614</i>	<i>.886</i>	<i>2175</i>		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		<i>1.260</i>	<i>1.772</i>	<i>2.953</i>			<i>1.575</i>	<i>1.890</i>	<i>.886</i>	<i>2175</i>		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		<i>1.260</i>	<i>2.559</i>	<i>4.252</i>			<i>1.575</i>	<i>1.890</i>	<i>.886</i>	<i>2175</i>		
40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
	<i>1.496</i>	<i>3.937</i>	<i>6.299</i>			<i>1.575</i>	<i>2.126</i>	<i>.886</i>	<i>2175</i>			
40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
	<i>1.496</i>	<i>5.906</i>	<i>12.205</i>			<i>1.575</i>	<i>2.126</i>	<i>.886</i>	<i>2175</i>			
QFU-K	40	26.0	45.0	100.0	1	SL-QFU-LK26C40-045B	40	42.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		<i>1.260</i>	<i>1.772</i>	<i>3.937</i>			<i>1.575</i>	<i>1.654</i>	<i>.965</i>	<i>2175</i>		
	40	32.0	80.0	180.0	1	SL-QFU-LK32C40-080B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		<i>1.260</i>	<i>3.150</i>	<i>7.087</i>			<i>1.575</i>	<i>1.890</i>	<i>.965</i>	<i>2175</i>		
	40	32.0	160.0	400.0	1	SL-QFU-LK32C40-160B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		<i>1.260</i>	<i>6.299</i>	<i>15.748</i>			<i>1.575</i>	<i>1.890</i>	<i>.965</i>	<i>2175</i>		
	40	32.0	200.0	1000.0	1	SL-QFU-LK32C40-200B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		<i>1.260</i>	<i>7.874</i>	<i>39.370</i>			<i>1.575</i>	<i>1.890</i>	<i>.965</i>	<i>2175</i>		

D

E

F

G

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendeplatte.

Ersatzteile
Rohrpassstift
5638 031-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

H

I



CoroCut® QF Schneidkopf für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-A



SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNCS	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.259	1.417	.709	2175		
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.259	1.614	.709	2175		
	32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.259	1.614	.709	2175		
	40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.496	2.047			1.574	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.574	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992			1.574	1.614	.866	2175		
40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
	1.181	2.756	4.173			1.574	1.811	.866	2175			
40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
	1.181	3.937	6.142			1.574	1.811	.866	2175			
40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
	1.181	5.906	12.205			1.574	1.811	.866	2175			
QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.259	1.496	.728	2175		
	32	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165			1.259	1.614	.728	2175		
	40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.417	2.165			1.574	1.614	.866	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.574	1.890	.866	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.574	1.890	.866	2175		
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299			1.574	2.126	.866	2175		
40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
	1.496	5.906	12.205			1.574	2.126	.866	2175			
40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
	1.496	11.811	20.079			1.574	2.126	.866	2175			
QFT-K	40	26.0	45.0	100.0	1	SL-QFT-LK26C40-045A	40	42.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		1.024	1.772	3.937			1.574	1.654	.965	2175		
	40	32.0	80.0	180.0	1	SL-QFT-LK32C40-080A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		1.260	3.150	7.087			1.574	1.890	.965	2175		
40	32.0	160.0	400.0	1	SL-QFT-LK32C40-160A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
	1.260	6.299	15.748			1.574	1.890	.965	2175			
40	32.0	200.0	1000.0	1	SL-QFT-LK32C40-200A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
	1.260	7.874	39.370			1.574	1.890	.965	2175			

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendplatte.

Ersatzteile
Rohrpassstift
5638 031-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



B3



I2



I7

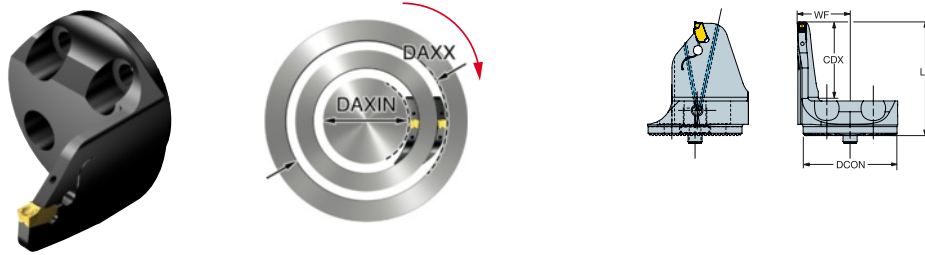


CoroCut® QF Schneidkopf für das Axialeinstechen

Federspannsystem

Form-A

B



C

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					MIID	
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG		
QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.10	QFU-G-0300-03-TF	
		.787	1.181	1.654			1.259	1.417	.709	2175			
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF	
		.984	1.378	2.047			1.259	1.614	.709	2175			
	32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.11	QFU-G-0300-03-TF	
		.984	1.772	2.362			1.259	1.614	.709	2175			
	40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF	
		.984	1.496	2.047			1.574	1.614	.866	2175			
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF	
		.984	1.772	2.362			1.574	1.614	.866	2175			
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF	
		.984	2.165	2.992			1.574	1.614	.866	2175			
	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF	
		1.181	2.756	4.173			1.574	1.811	.866	2175			
	40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
		1.181	3.937	6.142			1.574	1.811	.866	2175			
	40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
		1.181	5.906	12.205			1.574	1.811	.866	2175			
	QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.12	QFU-H-0400-03-TF
			.866	1.181	1.772			1.259	1.496	.728	2175		
		32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.11	QFU-H-0400-03-TF
			.984	1.378	2.047			1.259	1.614	.728	2175		
		40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
			.984	1.417	2.165			1.574	1.614	.866	2175		
		40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
			1.260	1.772	2.953			1.574	1.890	.866	2175		
		40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.16	QFU-H-0400-03-TF
			1.260	2.559	4.252			1.574	1.890	.866	2175		
		40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
			1.496	3.937	6.299			1.574	2.126	.866	2175		
		40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
			1.496	5.906	12.205			1.574	2.126	.866	2175		
		40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
			1.496	11.811	20.079			1.574	2.126	.866	2175		
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0	1	SL-QFU-RK26C40-045A	40	42.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
			1.024	1.772	3.937			1.574	1.654	.965	2175		
		40	32.0	80.0	180.0	1	SL-QFU-RK32C40-080A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
			1.260	3.150	7.087			1.574	1.890	.965	2175		
		40	32.0	160.0	400.0	1	SL-QFU-RK32C40-160A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
			1.260	6.299	15.748			1.574	1.890	.965	2175		
		40	32.0	200.0	1000.0	1	SL-QFU-RK32C40-200A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
			1.260	7.874	39.370			1.574	1.890	.965	2175		

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendeplatte.

H

Ersatzteile
Rohrpassstift
5638 031-01

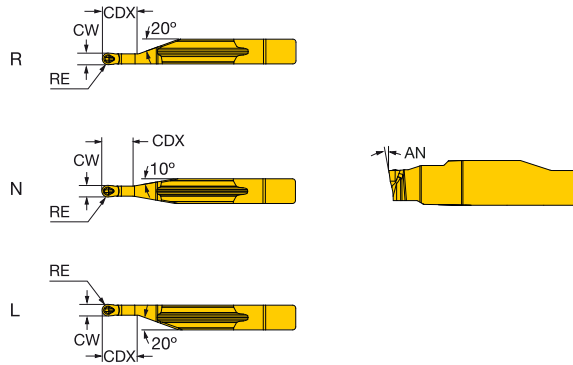
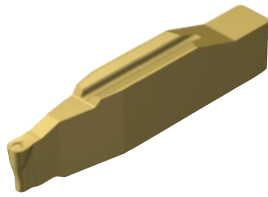
Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

I



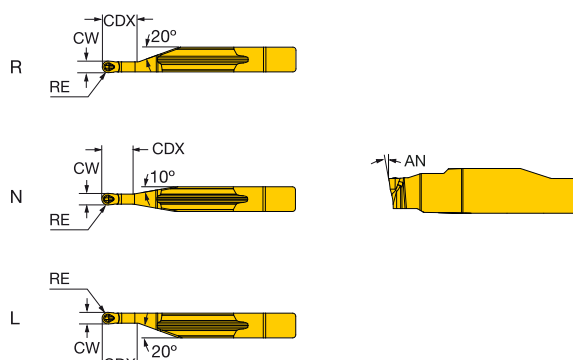
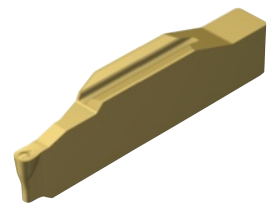
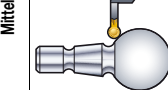
CoroCut® 1-2 Wendeschneidplatten zum Profildrehen

Profildrehen von gehärteten Werkstoffen und hochwarmfesten Legierungen



CoroCut® 1-Wendeschneidplatte

SSC	CW	RE	CDX	APMX	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll													
						P	M	K	N	S	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
HN	1.50	0.75	4.0	0.5	N123H1-0150-RO	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	S05F	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	.059	.030	.157	.020											-0.008	.008	-0.004	.004	



CoroCut® 1-Wendeschneidplatte

SSC	CW	RE	CDX	APMX	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll													
						P	M	K	N	S	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
HL	1.50	0.75	4.0	0.5	L123H1-0150-RO	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	S05F	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	.059	.030	.157	.020											-0.008	.008	-0.004	.004	
HR	1.50	0.75	4.0	0.5	R123H1-0150-RO	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	S05F	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	.059	.030	.157	.020											-0.008	.008	-0.004	.004	

SSC = Entsprechend SSC am Halter.

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



B22



B23



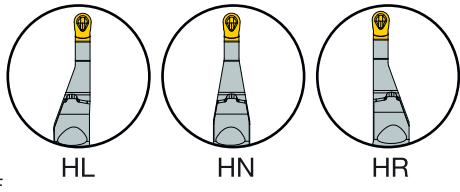
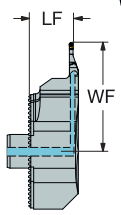
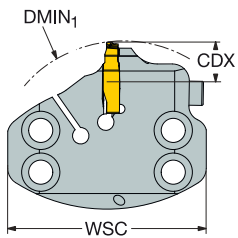
I2

CoroCut® 1-2 Schneidkopf zum Profildrehen

Schraubspannsystem

CoroTurn® SL70 - innere Kühlschmierstoffzufuhr

B



C

		Abmessungen, mm, Zoll										
SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	CNSC	Bestellnummer	LF	WF	WSC	BAR PSI	NM	KG	MIID
HL	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11LC-HP	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0200
		.433	3.937			.610	1.512	2.756	1160			
HN	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11NC-HP	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0200
		.433	3.937			.648	1.512	2.756	1160			
HR	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11RC-HP	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0200
		.433	3.937			.685	1.512	2.756	1160			

SSC = Ausgelegt für SSC an Wendeplatte.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

E

Ersatzteile		
Schraube	Düse	Führungsbuchse
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

F

G

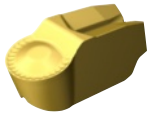
H

I



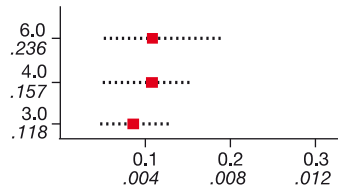
CoroCut® QF

Axialeinstechen

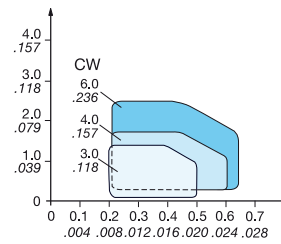


-RM

Vorschub beim Einstechen
Plattenbreite (CW), mm, Zoll

Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Vorschub beim Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p) mm Zoll

Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Ausgezeichnet geeignet für Formdrehen in allen Werkstückstoffen

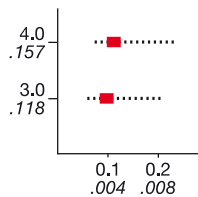
Hervorragende Spankontrolle, sogar bei niedrigem Vorschub und geringer Schnitttiefe.

Hohe Oberflächengüte.



-GF

Vorschub beim Einstechen
Plattenbreite (CW), mm, Zoll

Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Für Präzisionsnuten

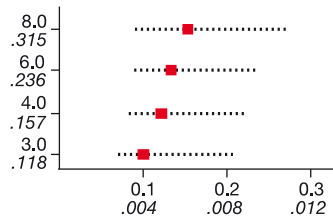
Hohe Präzision und Wiederholgenauigkeit durch enge Toleranzen an Wendschneidplatten.

Niedrige Schnittkräfte und hohe Oberflächengüte durch scharfe Schneidkanten.

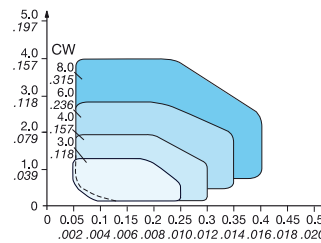


-TF

Vorschub beim Einstechen
Plattenbreite (CW), mm, Zoll

Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Vorschub beim Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p) mm Zoll

Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Erste Wahl für das Axialeinstechen

Unsere universellste Geometrie für das Axialeinstechen in allen Werkstoffen.

Positive Geometrie sorgt für niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle. Beste Oberflächengüte durch Wiperausführung.

Erzeugt Nuten mit flachem Grund.

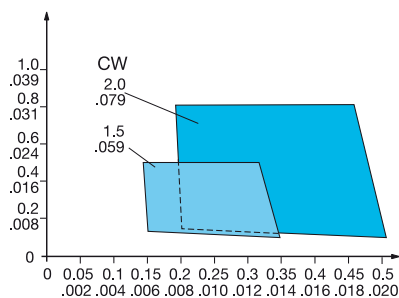
CoroCut® 1-2

Profildrehen



-RO

Vorschub beim Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p) mm Zoll

Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Ausgezeichnet geeignet zum

Formdrehen in rostfreien Stählen

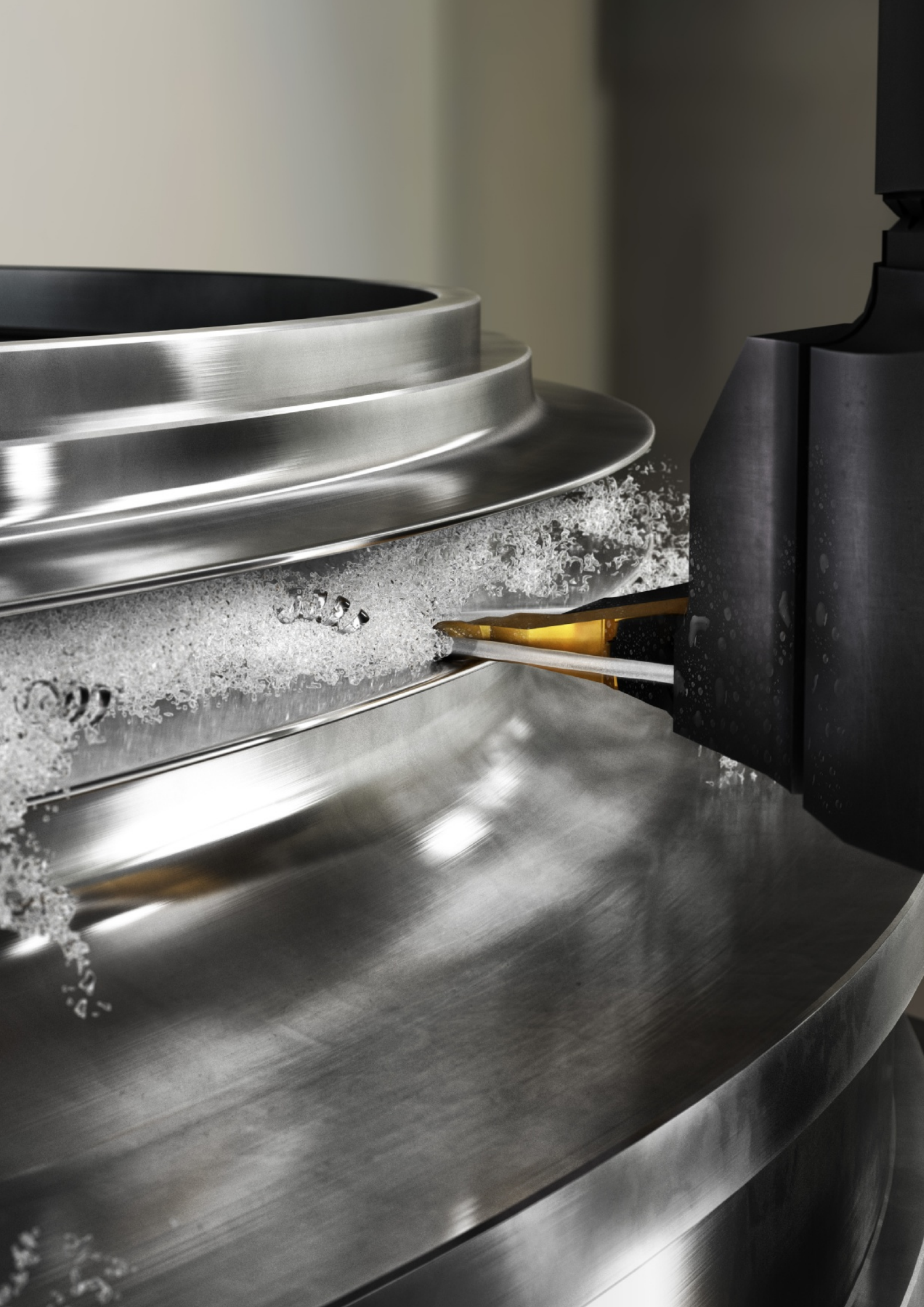
HRSA und andere klebende Werkstückstoffe.

Ausgezeichnete Spankontrolle bei geringem

Vorschübe und geringe Schnitttiefen. Hohe Oberflächengüte. Scharfe Schneidkante.

Erhältlich als CoroCut 2-Schneidsystem.

■ = Empfohlener Startwert.



Fräsen

Planfräser

CoroMill® 245 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C2
CoroMill® 345 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C3
CoroMill® 745 Wendeschneidplatte zum Fräsen	C4
CoroMill® 210 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C4
CoroMill® 419 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C5
CoroMill® 415 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C5
CoroMill® 360 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C6
CoroMill® 365 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C6
Wendeschneidplatten zum Fräsen	C6

Eckfräser

CoroMill® 490 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C7
CoroMill® 390 Eckfräser	C8-C9
CoroMill® 390 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C10-C11

Scheibenfräser

CoroMill® 331 Einstellbarer dreiseitig schneidender Scheibenfräser	C12-C19
CoroMill® 331 Dreiseitig schneidender Scheibenfräser	C20-C22
CoroMill® 331 Wendeschneidplatten zum Scheibenfräsen	C23-C27

Werkzeuge zum Nutenfräsen

CoroMill® QD Wendeschneidplatte zum Nutenfräsen	C28-C29
---	---------

Werkzeuge zum Profilfräsen

CoroMill® 200 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C30
CoroMill® 300 Wendeschneidplatten zum Fräsen	C31
CoroMill® 216 Wendeschneidplatte für Kugelschaftfräser	C32

Vollhartmetallwerkzeuge

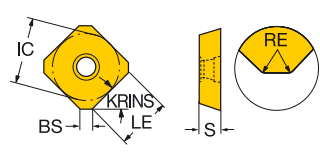
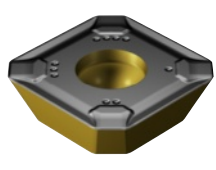
CoroMill® Plura Keramik-Schaftfräser zum Hochgeschwindigkeitsschruppen	C33
CoroMill® 316 Gelöteter Keramik-Fräskopf zum Hochgeschwindigkeitsschruppen	C34
CoroMill® 316 Vollhartmetall-Fräskopf zum High Feed Sidemilling	C35

Schnittdaten

C36

CoroMill® 245 Wendeschneidplatten zum Fräsen

KRINS 45°



C

				Abmessungen, mm, Zoll									
				P	M	K	IC	LE	S	BS			
				430	490	430	490						
				★	☆	☆	☆						
Leicht	PL	12	1.50	R245-12 T3 E-PL	★	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.1		
			.059					.528	.394	.156	.083		
		1.50		R245-12 T3 M-PL	★	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0		
			.059					.528	.394	.156	.080		
Mittel	PM	12	1.50	R245-12 T3 M-PM	★	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0		
			.059					.528	.394	.156	.080		
		18	1.00	R245-18 T6 M-PM	★	☆	☆	18.0	13.9	6.10	1.5		
			.039					.709	.547	.240	.059		
Schwer	PH	12	1.50	R245-12 T3 M-PH	★	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0		
			.059					.528	.394	.156	.079		

E

F

G

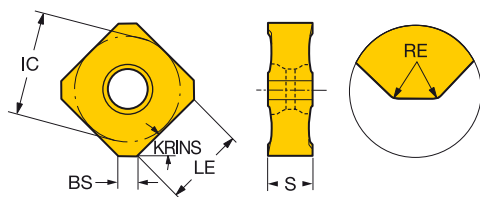
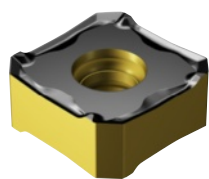
H

I



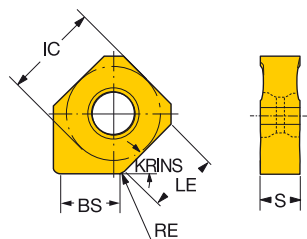
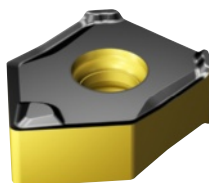
CoroMill® 345 Wendeschneidplatten zum Fräsen

KRINS 45°



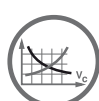
		RE	Bestellnummer	P		M	K		Abmessungen, mm, Zoll			
				4330	4340	4340	4330	4340	IC	LE	S	BS
Leicht	PL	13 0.80	345R-1305E-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0
		.031							.512	.346	.199	.079
		13 0.80	345R-1305M-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0
		.031							.512	.346	.199	.079
Mittel	PM	13 0.80	345R/L-1305M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0
		.031							.512	.346	.199	.079
Schwer	PH	13 0.80	345R-1305M-PH	★	☆		☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0
		.031							.512	.346	.199	.079
	KH	13 0.80	345R-1305M-KH	★			☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0
		.031							.512	.346	.199	.079

KRINS 45°



Wiper TECHNOLOGY

		RE	Bestellnummer	P		K	Abmessungen, mm, Zoll				
				4330	4330	4330	IC	LE	S	BS	BSR
Leicht	PW5	13 1.00	345N-1305E-PW5	★	☆	☆	13.0	8.8	5.05	5.0	500.0
		.039							.512	.346	.199
	PW8	13 1.00	345N-1305E-PW8	★	☆	☆	13.0	8.8	5.05	8.0	500.0
		.039							.512	.346	.199



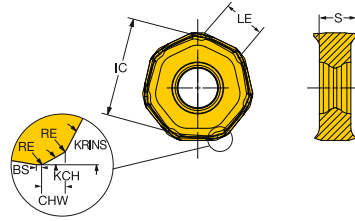
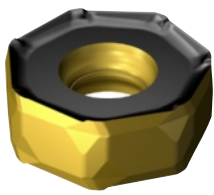
C36



I2

CoroMill® 745 Wendeschneidplatten zum Fräsen

KRINS 42°

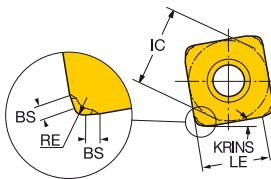
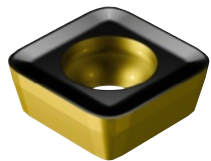


	RE	KCH	CHW	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll									
					P	M	K	IC	LE	S	BS			
Mittel	M30	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-M30	★	☆	☆	☆	21.0	8.9	9.00	0.3
		21	1.00			745R-2109E-M31	★	☆	☆	☆	21.0	7.1	9.00	1.9
		21	1.00	17°	1.3	745L-2109E-M50	★	☆	☆	☆	21.0	8.5	9.00	0.3
Schwer	H50	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-H50	★	☆	☆	☆	21.0	8.9	9.00	0.3

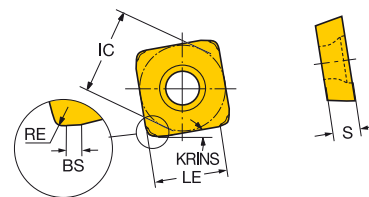
745R-2109E-M31 ist nicht für den CoroMill® 745 mit 25° Einstellwinkel geeignet.

CoroMill® 210 Wendeschneidplatten zum Fräsen

KRINS 10°
R210..E-PM



10°
R210..M-PM

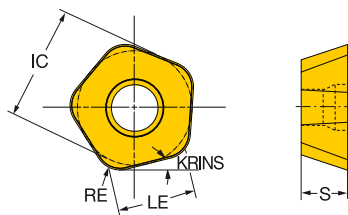
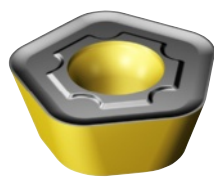


	RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll										
			P	M	K	IC	LE	S	BS				
Mittel	PM	09	1.40	R210-09 04 14E-PM	★	☆	☆	☆	9.5	5.7	4.50	0.7	
			.055						.374	.227	.177	.026	
			1.00	R210-09 04 12M-PM	★	☆	☆	☆	9.4	6.2	4.00	0.8	
			.039						.370	.244	.157	.030	
			14	1.40	R210-14 05 14E-PM	★	☆	☆	☆	14.6	10.8	5.26	0.7
			.055						.575	.426	.207	.028	
			1.00	R210-14 05 12M-PM	★	☆	☆	☆	14.5	11.3	4.76	0.8	
			.039						.571	.445	.188	.030	



CoroMill® 419 Wendeschneidplatten zum Fräsen

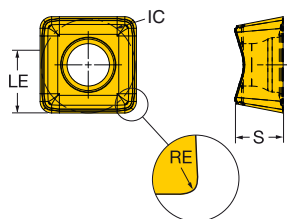
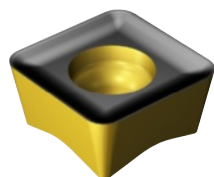
KRINS 19°



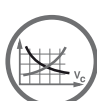
		RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll							
				P	M	K					
Mittel	PM	14 0.80	419R-1405M-PM	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS
		.031						.531	.354	.215	.079
	MM	14 0.80	419R-1405E-MM	★			☆	IC	LE	S	BS
		.031						.531	.354	.215	.079
	SM	14 3.00	419N-140530E-SM	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS
		.118						.531	.354	.215	
Schwer	PH	14 0.80	419R-1405M-PH	☆	★	☆	☆	IC	LE	S	BS
		.031						.531	.354	.215	.079
	KH	14 3.00	419N-140530M-KH	★			☆	IC	LE	S	BS
		.118						.531	.354	.215	

CoroMill® 415 Wendeschneidplatten zum Fräsen

KRINS 15°



		RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll				
				P	M			
Mittel	M30	05 0.60	415N-05 02 06M-M30	★	☆	IC	LE	S
		.024					.197	.150
		07 1.00	415N-07 03 10M-M30	★	☆	IC	LE	S
		.039					.276	.197

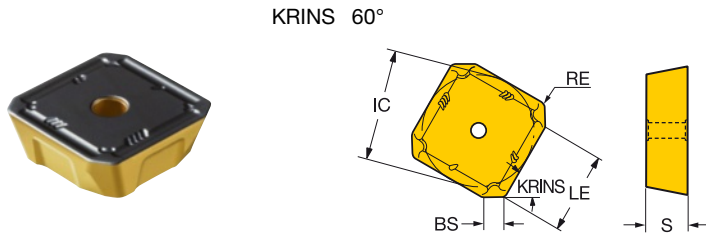


C36



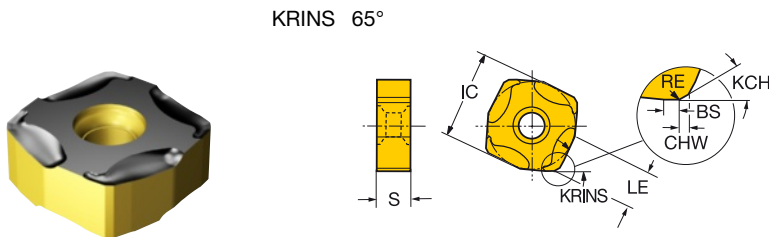
I2

CoroMill® 360 Wendeschneidplatten zum Fräsen



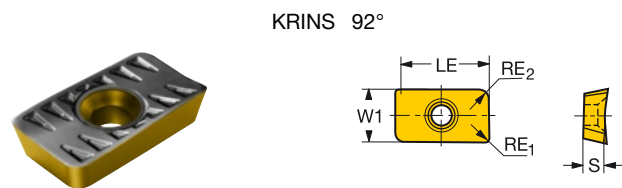
Schwer	PH	RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll							
				P	M	K					
				4330	4340	4340	4340	IC	LE	S	BS
		19	360L-1906M-PH	★			☆	18.9	15.0	6.35	2.2
		.063			☆	☆	☆	.746	.591	.250	.087
		1.60	360R-19 06M-PH	★	☆	☆	☆	18.9	15.0	6.35	2.2
		.063						.746	.591	.250	.087
		28	360L-2807M-PH	★			☆	28.5	20.0	7.94	4.6
		.067						1.121	.787	.313	.181
		1.70	360R-28 07M-PH	★	☆	☆	☆	28.5	20.0	7.94	4.6
		.067						1.121	.787	.313	.181

CoroMill® 365 Wendeschneidplatten zum Fräsen



Mittel	PM	RE	KCH	CHW	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll						
						P	K					
		15	0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-PM	4330	4330	IC	LE	S	BS
		.012		.028			★	☆	15.0	6.4	5.66	1.5
									.591	.252	.223	.059

Wendeschneidplatten zum Fräsen

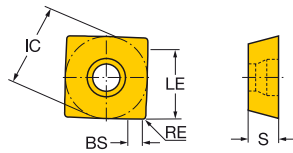
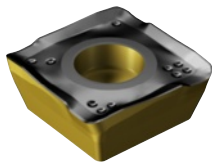


Mittel	PM	RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll						
				P	M	K				
		25	LPMH 25 06 10-PM	4330	4340	4330	4340	W1	LE	S
		.031		★	☆	☆	☆	14.2	21.5	6.35
								.562	.850	.250



CoroMill® 490 Wendeschneidplatten zum Fräsen

KRINS 90°



	RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll				IC	LE	S	BS
			P	M	K					
Leicht	PL	08 0.40 490R-08T304M-PL	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.5
		.016					.335	.220	.130	.059
		08 0.80 490R-08T308M-PL	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
		.031					.335	.220	.130	.047
		14 0.80 490R-140408M-PL	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.031					.543	.406	.154	.079
Mittel	PM	08 0.80 490R-08T308M-PM	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
		.031					.335	.220	.130	.047
		1.20 490R-08T312M-PM	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.9
		.047					.335	.220	.130	.033
		1.60 490R-08T316M-PM	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.6
		.063					.335	.220	.130	.024
		14 0.80 490R/L-140408M-PM	★			☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.031					.543	.406	.154	.079
		0.80 490R-140408M-PM		☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.031					.543	.406	.154	.079
		1.20 490R-140412M-PM	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.047					.543	.406	.154	.079
		1.60 490R-140416M-PM	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	1.2
		.063					.543	.406	.154	.047
2.00 490R-140420M-PM	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	0.9		
.079					.543	.406	.154	.035		
Schwer	PH	08 0.80 490R-08T308M-PH	☆	★	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
		.031					.335	.220	.130	.047
		1.60 490R-08T316M-PH	☆	★	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.6
		.063					.335	.220	.130	.024
		14 0.80 490R-140408M-PH	☆	★	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.031					.543	.406	.154	.079
2.00 490R-140420M-PH	☆	★	☆	☆	13.8	10.3	3.90	0.9		
.079					.543	.406	.154	.035		



C36



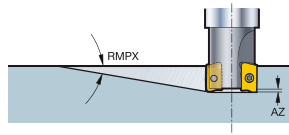
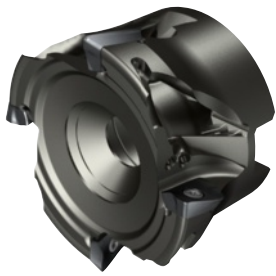
I2

CoroMill® 390 Eckfräser

Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

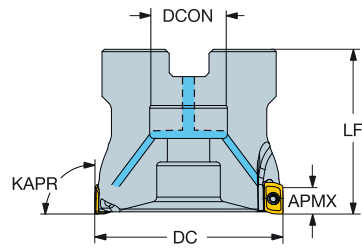
Eckfräser mit geringem Gewicht

B



KAPR

90°



C

Metrische Ausführung

D

										Abmessungen, mm						
DC	CZC _{MS}	APM _X _{EFW}	APM _X _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Bestellnummer			DCON	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
40.0	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	1	3	R390-040Q16LW-11L	16.0	30.0	1.2	0.05	10000	3	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-040Q16LW-11M	16.0	30.0	1.2	0.05	10000	4	R390-11..
50.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1	3	R390-050Q22LW-11L	22.0	30.0	1.2	0.07	10000	3	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1	4	R390-050Q22LW-11M	22.0	30.0	1.2	0.07	10000	4	R390-11..

E

Ersatzteile			
DC		Schraube für Wendschneidplatte	Schraube
40.00	11	5513 020-35	3213 010-412
50.00	11	5513 020-35	3213 010-461

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

F

G

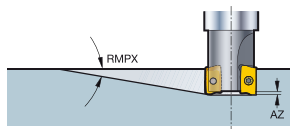
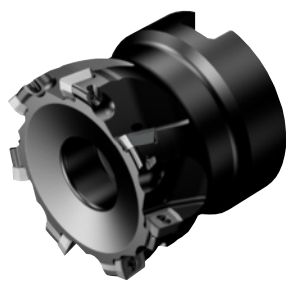
H

I



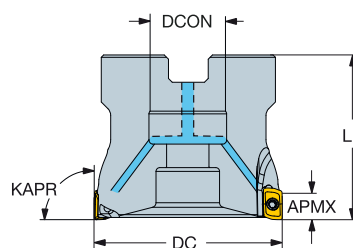
CoroMill® 390 Eckfräser

Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr



KAPR

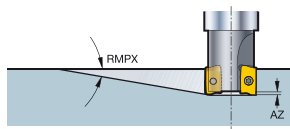
90°



Metrische Ausführung

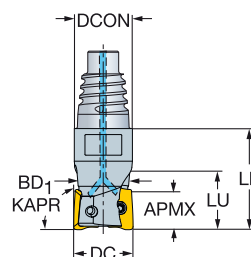
									Abmessungen, mm								
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Bestellnummer	DCON	BD	LF			RPMX	CICT	MIID	
40.0	07	16	2.0	5.80	0°	0.5	1	7	R390-040Q16-07M	16.0	38.8	35.0	0.5	0.20	21500	7	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	0°	0.5	1	10	R390-040Q16-07H	16.0	38.8	35.0	0.5	0.20	21500	10	390R-07..

Coromant EH Kupplung - innere Kühlschmierstoffzufuhr



KAPR

90°



Metrische Ausführung

									Abmessungen, mm								
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Bestellnummer	DCON	BD	LF			RPMX	CICT	MIID	
25.0	07	E20	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025EH20-07M	19.3	24.0	25.0	0.5	0.07	28200	5	390R-07..
	07	E20	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025EH20-07H	19.3	24.0	25.0	0.5	0.07	28200	7	390R-07..
32.0	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	6	R390-032EH25-07M	24.2	30.4	25.0	0.5	0.12	24400	6	390R-07..
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	8	R390-032EH25-07H	24.2	30.4	25.0	0.5	0.12	24400	8	390R-07..

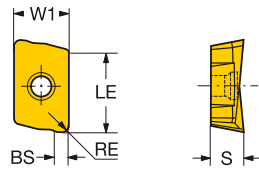
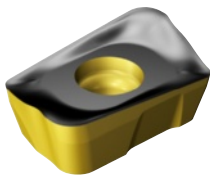
Ersatzteile
Schraube für Wendschneidplatte
5513 020-82

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



CoroMill® 390 Wendeschneidplatten zum Fräsen

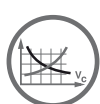
KRINS 90°



RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll				W1	LE	S	BS		
		P		M						K	
		4330	4340	4340	4330					4340	4330
Leicht	PL	11 0.80 R390-11 T3 08M-PL	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2	
		.031					.268	.394	.141	.047	
		17 0.80 R390-17 04 08E-PL		★	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5	
		.031					.378	.618	.188	.059	
		0.80 R390-17 04 08M-PL	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5	
		.031					.378	.618	.188	.059	
		18 0.80 R390-18 06 08H-PL	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0	
		.031					.433	.606	.249	.039	
		1.20 R390-18 06 12H-PL	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0	
		.047					.433	.606	.249	.039	
1.60 R390-18 06 16H-PL	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0			
.063					.433	.606	.249	.039			
Mittel	PM	07 0.20 390R-070202M-PM		★	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7	
		.008					.160	.232	.094	.028	
		0.40 390R-070204M-PM	★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7	
		.016					.160	.232	.094	.028	
		0.80 390R-070208M-PM	★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7	
		.031					.160	.232	.094	.028	
		1.20 390R-070212M-PM	★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7	
		.047					.160	.232	.094	.028	
		1.60 390R-070216M-PM	★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.2	
		.063					.160	.232	.094	.008	
		11 0.20 R390-11 T3 02E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.7	
		.008					.268	.394	.141	.028	
		1.20 R390-11 T3 12E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.8	
		.047					.268	.394	.141	.031	
		1.60 R390-11 T3 16E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.4	
		.063					.268	.394	.141	.016	
		2.00 R390-11 T3 20E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59		
		.079					.268	.394	.141		
		2.40 R390-11 T3 24E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59		
		.094					.268	.394	.141		
3.10 R390-11 T3 31E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59				
.122					.268	.394	.141				
0.40 R390-11 T3 04M-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.9			
.016					.268	.394	.141	.035			
0.80 R390-11 T3 08M-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2			
.031					.268	.394	.141	.047			
1.60 R390-11 T3 16M-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.4			
.063					.268	.394	.141	.016			
3.10 R390-11 T3 31M-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59				
.122					.268	.394	.141				



C8



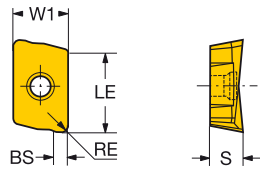
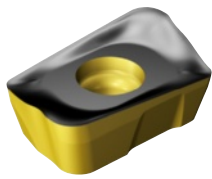
C36



I2

CoroMill® 390 Wendeschneidplatten zum Fräsen

KRINS 90°



	RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll				W1	LE	S	BS	
			P	M	K						
			4330	4340	4330	4340					
Mittel	PM	17 0.40 R390-17 04 04E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.0	
		.016					.378	.618	.188	.039	
		1.20 R390-17 04 12E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.1	
		.047					.378	.618	.188	.043	
		1.60 R390-17 04 16E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	0.7	
		.063					.378	.618	.188	.028	
		2.00 R390-17 04 20E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	0.3	
		.079					.378	.618	.188	.012	
		2.40 R390-17 04 24E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76		
		.094					.378	.618	.188		
		3.10 R390-17 04 31E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76		
		.122					.378	.618	.188		
		4.00 R390-17 04 40E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76		
		.157					.378	.618	.188		
		5.00 R390-17 04 50E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76		
		.197					.378	.618	.188		
	6.00 R390-17 04 60E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76			
	.236					.378	.618	.188			
	6.35 R390-17 04 64E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76			
	.250					.378	.618	.188			
	0.40 R390-17 04 04M-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.0		
	.016					.378	.618	.188	.039		
	0.80 R390-17 04 08M-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5		
	.031					.378	.618	.188	.059		
	1.60 R390-17 04 16M-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	0.7		
	.063					.378	.618	.188	.028		
	3.10 R390-17 04 31M-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76			
	.122					.378	.618	.188			
	18 0.80 R390-18 06 08M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1	
	.031						.433	.606	.249	.043	
	1.20 R390-18 06 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1	
	.047						.433	.606	.249	.043	
1.60 R390-18 06 16M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1		
.063						.433	.606	.249	.043		
2.00 R390-18 06 20M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.5		
.079						.433	.606	.249	.020		
3.10 R390-18 06 31M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.5		
.122						.433	.606	.249	.020		
Schwer	PMR	18 1.20 R390-18 06 12M-PMR	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.3
		.047						.433	.606	.249	.010
		11 1.00 R390-11 T3 10M-PH	☆	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.0
		.039						.268	.394	.141	.040
PH	17 0.80 R390-17 04 08M-PH	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5		
	.031					.378	.618	.188	.059		
	1.60 R390-17 04 16M-PH	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5		
.063					.378	.618	.188	.059			



C8



C36

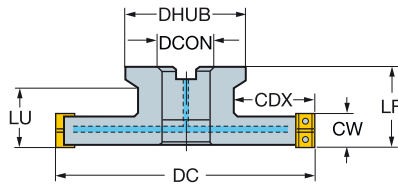


I2

CoroMill® 331 Einstellbarer dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

STDNO ISO 6462:2011
KAPR 90°



Metrische Ausführung

										Abmessungen, mm									
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MILD
6.0	8.0	80	20.0	27	6.0	1	3	R331.32C-080Q27CM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.8	0.51	19300	6	N331.1A-04
		100	22.0	27	6.0	1	4	R331.32C-100Q27CM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.8	0.75	17100	8	N331.1A-04
		125	29.5	32	6.0	1	5	R331.32C-125Q32CM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	0.8	0.92	15100	10	N331.1A-04
		160	41.0	40	6.0	1	6	R331.32C-160Q40CM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	0.8	1.38	13200	12	N331.1A-04
8.0	10.0	80	20.0	27	8.0	1	3	R331.32C-080Q27DM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.54	15000	6	N331.1A-05
		100	22.0	27	8.0	1	4	R331.32C-100Q27DM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	1.01	13200	8	N331.1A-05
		125	29.5	32	8.0	1	5	R331.32C-125Q32DM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	1.2	1.09	11700	10	N331.1A-05
		160	41.0	40	8.0	1	6	R331.32C-160Q40DM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	1.2	1.53	10200	12	N331.1A-05
10.0	12.0	80	20.0	27	10.0	1	3	R331.32C-080Q27EM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.70	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	10.0	1	4	R331.32C-100Q27EM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	1.10	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	10.0	1	5	R331.32C-125Q32EM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	1.2	1.30	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	10.0	1	6	R331.32C-160Q40EM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	1.2	1.98	12400	12	N331.1A-08
12.0	15.0	80	20.0	27	12.0	1	3	R331.32C-080Q27FM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.62	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	12.0	1	4	R331.32C-100Q27FM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.92	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	12.0	1	5	R331.32C-125Q32FM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	1.2	1.21	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	12.0	1	6	R331.32C-160Q40FM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	1.2	1.94	12400	12	N331.1A-08
15.0	17.5	100	25.5	27	15.0	1	3	R331.32C-100Q27KM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	3.0	0.98	14000	6	N331.1A-11
		125	29.5	32	15.0	1	4	R331.32C-125Q32KM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	3.0	1.23	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	15.0	1	5	R331.32C-160Q40KM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	2.17	10800	10	N331.1A-11
17.5	20.5	125	29.5	32	17.5	1	4	R331.32C-125Q32LM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	3.0	1.42	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	17.5	1	5	R331.32C-160Q40LM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	2.35	10800	10	N331.1A-11
20.5	23.5	160	41.0	40	20.5	1	5	R331.32C-160Q40QM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	2.63	9000	10	N331.1A-14
23.5	26.5	160	41.0	40	23.5	1	5	R331.32C-160Q40RM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	3.00	9000	10	N331.1A-14

		Ersatzteile				
CW	DC	Kassette rechts	Kassette links	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
6.0	80.00-160.00	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
8.0	100.00-160.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.0	80.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
10.0	100.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
10.0	125.00-160.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
12.0	80.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
12.0	100.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
12.0	125.00-160.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
15.0	100.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
17.5	125.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
20.5	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
23.5	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

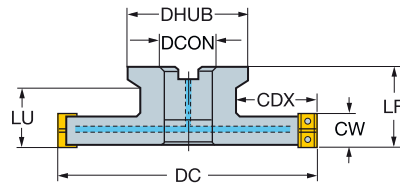
Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

Zubehör	
CZC _{MS}	Kühlschmierstoffschraube
27	5512 098-05
32	5512 098-04
40	5512 098-03



CoroMill® 331 Einstellbarer dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

 STDNO ISO 6462:2011
 KAPR 90°


Zoll-Ausführung

										Abmessungen, Zoll									
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
.236	.315	3.150	.787	1	.236	1	3	R331.32C-080R25CM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.5	1.16	19300	6	N331.1A-04
		4.000	.866	1	.236	1	4	R331.32C-101R25CM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.5	1.85	17100	8	N331.1A-04
		5.000	1.201	1 1/4	.236	1	5	R331.32C-127R32CM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	0.5	1.98	15100	10	N331.1A-04
		6.000	1.465	1 1/2	.236	1	6	R331.32C-152R38CM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	0.5	3.10	13200	12	N331.1A-04
.315	.394	3.150	.787	1	.315	1	3	R331.32C-080R25DM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	1.21	15000	6	N331.1A-05
		4.000	.866	1	.315	1	4	R331.32C-101R25DM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	1.91	13200	8	N331.1A-05
		5.000	1.201	1 1/4	.315	1	5	R331.32C-127R32DM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	0.8	2.42	11700	10	N331.1A-05
		6.000	1.465	1 1/2	.315	1	6	R331.32C-152R38DM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	0.8	3.10	10200	12	N331.1A-05
.394	.472	3.150	.787	1	.394	1	3	R331.32C-080R25EM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	1.21	18100	6	N331.1A-08
		4.000	.866	1	.394	1	4	R331.32C-101R25EM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	1.91	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.201	1 1/4	.394	1	5	R331.32C-127R32EM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	0.8	2.86	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.465	1 1/2	.394	1	6	R331.32C-152R38EM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	0.8	3.91	12400	12	N331.1A-08
.472	.591	3.150	.787	1	.472	1	3	R331.32C-080R25FM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	1.32	18100	6	N331.1A-08
		4.000	.866	1	.472	1	4	R331.32C-101R25FM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	2.11	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.201	1 1/4	.472	1	5	R331.32C-127R32FM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	0.8	2.70	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.465	1 1/2	.472	1	6	R331.32C-152R38FM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	0.8	3.97	12400	12	N331.1A-08
.591	.689	4.000	1.024	1	.591	1	3	R331.32C-101R25KM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.2	2.23	14000	6	N331.1A-11
		5.000	1.201	1 1/4	.591	1	4	R331.32C-127R32KM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	2.2	2.90	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.465	1 1/2	.591	1	5	R331.32C-152R38KM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	2.2	4.26	10800	10	N331.1A-11
.689	.807	5.000	1.201	1 1/4	.689	1	4	R331.32C-127R32LM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	2.2	3.08	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.465	1 1/2	.689	1	5	R331.32C-152R38LM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	2.2	4.84	10800	10	N331.1A-11
.807	.925	6.000	1.465	1 1/2	.807	1	5	R331.32C-152R38QM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	2.2	5.50	9000	10	N331.1A-14
.925	1.043	6.000	1.465	1 1/2	.925	1	5	R331.32C-152R38RM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	2.2	6.60	9000	10	N331.1A-14

		Ersatzteile				
CW	DC	Kassette rechts	Kassette links	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
.236	3.150 - 6.000	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.315	4.000 - 6.000	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
.394	3.150	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
.394	4.000	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
.394	5.000 - 6.000	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
.472	3.150	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
.472	4.000	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
.472	5.000 - 6.000	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
.591	4.000 - 6.000	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
.689	5.000 - 6.000	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
.807	6.000	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
.925	6.000	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

 Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

Zubehör	
CZC _{MS}	Kühlschmierstoffschraube
1	5512 099-06
1.25	5512 099-05
1.5	5512 099-03



C23



I2

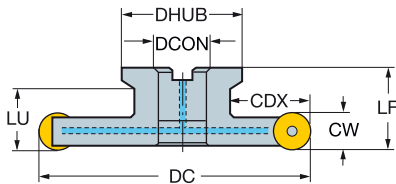


I7

CoroMill® 331 Einstellbarer dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

STDNO ISO 6462:2011



Metrische Ausführung

							Abmessungen, mm											
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.0	82	21.6	27	10.0	1	6	R331.32C-082Q27EMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.59	19500	6	RCKT 10 T3 M0
	102	23.0	27	10.0	1	8	R331.32C-102Q27EMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	3.0	0.95	15900	8	RCKT 10 T3 M0
	127	30.5	32	10.0	1	10	R331.32C-127Q32EMQ	32.0	B	50.00	26	61.0	80	3.0	1.20	14100	10	RCKT 10 T3 M0
	162	42.0	40	10.0	1	12	R331.32C-162Q40EMQ	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	1.85	12400	12	RCKT 10 T3 M0
12.0	82	21.0	27	12.0	1	6	R331.32C-082Q27FMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	3.0	0.66	18100	6	RCKT 12 04 M0
	102	23.0	27	12.0	1	8	R331.32C-102Q27FMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	3.0	1.00	15900	8	RCKT 12 04 M0
	127	30.5	32	12.0	1	10	R331.32C-127Q32FMQ	32.0	B	50.00	26	61.0	80	3.0	1.29	14100	10	RCKT 12 04 M0
	162	42.0	40	12.0	1	12	R331.32C-162Q40FMQ	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	2.03	12400	12	RCKT 12 04 M0
16.0	102	26.5	27	16.0	1	6	R331.32C-102Q27KMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	5.0	0.90	14000	6	RCKT 16 06 M0
	127	30.5	32	16.0	1	8	R331.32C-127Q32KMQ	32.0	B	50.00	26	61.0	80	5.0	1.38	12400	8	RCKT 16 06 M0
	162	42.0	40	16.0	1	10	R331.32C-162Q40KMQ	40.0	B	50.00	26	73.0	80	5.0	2.22	10800	10	RCKT 16 06 M0

Ersatzteile					
CW	DC	Kassette neutral	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
10.0	82.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.0	102.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	5516 010-02
10.0	127.00-162.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.0	82.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.0	102.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
12.0	127.00-162.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.0	102.00-162.00	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

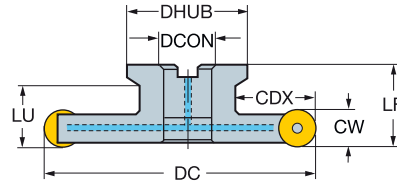
Zubehör	
CZC _{MS}	Kühlschmierstoffschraube
27	5512 098-05
32	5512 098-04
40	5512 098-03



CoroMill® 331 Einstellbarer dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

STDNO ISO 6462:2011



Zoll-Ausführung

		Abmessungen, Zoll																
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
.375	3.228	.827	1	.375	1	6	R331.32C-082R25EMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.2	1.32	18100	6	RCKT 09 T3 00
	4.079	.925	1	.375	1	8	R331.32C-103R25EMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.2	2.20	15900	8	RCKT 09 T3 00
	5.079	1.200	1 1/4	.375	1	10	R331.32C-129R32EMQ	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	2.2	2.64	14100	10	RCKT 09 T3 00
.500	3.228	.827	1	.500	1	6	R331.32C-082R25FMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.2	1.54	18100	6	RCKT 13 04 00
	4.079	.925	1	.500	1	8	R331.32C-103R25FMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.2	2.20	15900	8	RCKT 13 04 00
	5.079	1.200	1 1/4	.500	1	10	R331.32C-129R32FMQ	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	2.2	2.86	14100	10	RCKT 13 04 00
.630	4.079	1.504	1 1/2	.630	1	12	R331.32C-154R38EMQ	1.500	B	2.000	1.024	2.874	1160	2.2	3.96	12400	12	RCKT 09 T3 00
	4.079	1.051	1	.630	1	6	R331.32C-103R25KMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	3.6	1.98	14000	6	RCKT 16 06 M0
	5.079	1.200	1 1/4	.630	1	8	R331.32C-129R32KMQ	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	3.6	3.08	12400	8	RCKT 16 06 M0
	6.079	1.504	1 1/2	.630	1	10	R331.32C-154R38KMQ	1.500	B	2.000	1.024	2.874	1160	3.6	4.62	10800	10	RCKT 16 06 M0

		Ersatzteile			
CW	DC	Kassette neutral	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
.375	3.228	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	269-832
.375	4.079	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	5516 010-02
.375	5.079 - 6.079	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	339-831
.500	3.228	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	269-832
.500	4.079	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
.500	5.079 - 6.079	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	339-831
.630	4.079 - 6.079	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

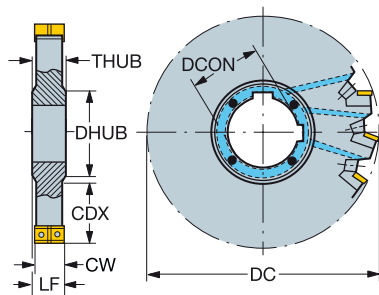
Zubehör	
CZC _{MS}	Kühlschmierstoffschraube
1	5512 099-06
1.25	5512 099-05
1.5	5512 099-03



CoroMill® 331 Einstellbarer dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Bohrung mit Keilnut - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



Metrische Ausführung

										Abmessungen, mm										
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CIGT	MID
6.00	8.0	80	19.5	04	27	6.0	1	3	N331.32C-080S27CM	27.0	10.00	1	39.0	14.0	80	0.8	0.37	19300	6	N331.1A-04
		100	25.5	04	32	6.0	1	4	N331.32C-100S32CM	32.0	10.00	1	47.0	14.0	80	0.8	0.49	17100	8	N331.1A-04
		125	34.0	04	40	6.0	1	5	N331.32C-125S40CM	40.0	10.00	2	55.0	14.0	80	0.8	0.63	15100	10	N331.1A-04
8.00	10.0	80	19.5	05	27	8.0	1	3	N331.32C-080S27DM	27.0	12.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.46	15000	6	N331.1A-05
		100	25.5	05	32	8.0	1	4	N331.32C-100S32DM	32.0	12.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.59	13200	8	N331.1A-05
		125	34.0	05	40	8.0	1	5	N331.32C-125S40DM	40.0	12.00	2	55.0	16.0	80	1.2	0.75	11700	10	N331.1A-05
10.00	12.0	80	19.5	08	27	10.0	1	3	N331.32C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.42	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	08	32	10.0	1	4	N331.32C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.62	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	08	40	10.0	1	5	N331.32C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.2	0.93	14100	10	N331.1A-08
12.00	15.0	80	19.5	08	27	12.0	1	3	N331.32C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.52	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	08	32	12.0	1	4	N331.32C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.69	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	08	40	12.0	1	5	N331.32C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.04	14100	10	N331.1A-08
15.00	17.5	80	19.5	11	27	15.0	1	3	N331.32C-080S27GM	27.0	15.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.52	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	11	32	15.0	1	4	N331.32C-100S32GM	32.0	16.75	1	47.0	18.5	80	3.0	0.82	14000	6	N331.1A-11
		125	34.0	11	40	15.0	1	4	N331.32C-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	3.0	1.23	12400	8	N331.1A-11
17.50	20.5	80	19.5	14	27	17.5	1	3	N331.32C-080S27HM	27.0	17.50	1	39.0	16.0	80	1.2	0.52	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	14	32	17.5	1	4	N331.32C-100S32HM	32.0	19.50	1	47.0	18.5	80	3.0	1.41	12400	8	N331.1A-11
		125	34.0	14	40	17.5	1	5	N331.32C-125S40LM	40.0	19.50	2	55.0	21.5	80	3.0	2.20	10800	10	N331.1A-11
20.50	23.5	80	19.5	17	27	20.5	1	3	N331.32C-080S27IM	27.0	20.50	1	39.0	16.0	80	1.2	0.52	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	17	32	20.5	1	4	N331.32C-100S32IM	32.0	22.50	2	55.0	24.5	80	3.0	2.55	9000	10	N331.1A-14
		125	34.0	17	40	20.5	1	5	N331.32C-125S40QM	40.0	22.50	2	55.0	24.5	80	3.0	2.55	9000	10	N331.1A-14
23.50	26.5	80	19.5	20	27	23.5	1	3	N331.32C-080S27JM	27.0	23.50	1	39.0	16.0	80	1.2	0.52	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	20	32	23.5	1	4	N331.32C-100S32JM	32.0	25.50	2	55.0	27.5	80	3.0	2.78	9000	10	N331.1A-14
		125	34.0	20	40	23.5	1	5	N331.32C-125S40RM	40.0	25.50	2	55.0	27.5	80	3.0	2.78	9000	10	N331.1A-14

Ersatzteile				
CW	DC	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
6.0	80-160	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80-160	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.0	80-160	5513 020-24	5431 105-01	269-832
12.0	80-160	5513 020-24	5431 105-02	269-832
15.0	100-160	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
17.5	125-160	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
20.5	160	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02
23.5	160	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

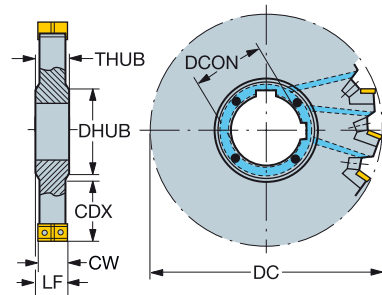
CZC _{MS}	Schraubenset für Kühlschmierstoffzufuhr	Distanzring-Set
27	5512 076-101	5549 091-032
32	5512 076-102	5549 091-042
40	5512 076-103	5549 091-052



CoroMill® 331 Einstellbarer dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Bohrung mit Keilnut - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



Zoll-Ausführung

										Abmessungen, Zoll										
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MID
.236	.315	3.150	.768	04	1	.236	1	3	N331.32C-080T25CM	1.000	.394	1	1.535	.551	1160	0.5	1.04	19300	6	N331.1A-04
		4.000	1.043	04	1 1/4	.236	1	4	N331.32C-101T32CM	1.250	.394	1	1.811	.551	1160	0.5	1.43	17100	8	N331.1A-04
		5.000	1.437	04	1 1/2	.236	1	5	N331.32C-127T38CM	1.500	.394	2	2.047	.551	1160	0.5	1.57	15100	10	N331.1A-04
		6.000	1.929	04	1 1/2	.236	1	6	N331.32C-152T38CM	1.500	.394	2	2.047	.551	1160	0.5	2.09	13200	12	N331.1A-04
.315	.394	3.150	.768	05	1	.315	1	3	N331.32C-080T25DM	1.000	.472	1	1.535	.630	1160	0.8	1.11	15000	6	N331.1A-05
		4.000	1.043	05	1 1/4	.315	1	4	N331.32C-101T32DM	1.250	.472	1	1.811	.630	1160	0.8	1.53	13200	8	N331.1A-05
		5.000	1.437	05	1 1/2	.315	1	5	N331.32C-127T38DM	1.500	.472	2	2.047	.630	1160	0.8	1.85	11700	10	N331.1A-05
		6.000	1.929	05	1 1/2	.315	1	6	N331.32C-152T38DM	1.500	.472	2	2.047	.630	1160	0.8	2.43	10200	12	N331.1A-05
.394	.472	3.150	.768	08	1	.394	1	3	N331.32C-080T25EM	1.000	.512	1	1.535	.630	1160	0.8	1.15	18100	6	N331.1A-08
		4.000	1.043	08	1 1/4	.394	1	4	N331.32C-101T32EM	1.250	.512	1	1.811	.630	1160	0.8	1.75	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.437	08	1 1/2	.394	1	5	N331.32C-127T38EM	1.500	.512	2	2.047	.630	1160	0.8	2.10	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.929	08	1 1/2	.394	1	6	N331.32C-152T38EM	1.500	.512	2	2.047	.630	1160	0.8	2.90	12400	12	N331.1A-08
.472	.591	3.150	.768	08	1	.472	1	3	N331.32C-080T25FM	1.000	.551	1	1.535	.630	1160	0.8	1.23	18100	6	N331.1A-08
		4.000	1.043	08	1 1/4	.472	1	4	N331.32C-101T32FM	1.250	.551	1	1.811	.630	1160	0.8	1.88	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.437	08	1 1/2	.472	1	5	N331.32C-127T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	0.8	2.50	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.929	08	1 1/2	.472	1	6	N331.32C-152T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	0.8	3.26	12400	12	N331.1A-08
.591	.689	4.000	1.043	11	1 1/4	.591	1	3	N331.32C-101T32KM	1.250	.660	1	1.811	.728	1160	2.2	1.76	14000	6	N331.1A-11
		5.000	1.437	11	1 1/2	.591	1	4	N331.32C-127T38KM	1.500	.660	1	2.047	.728	1160	2.2	2.83	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.929	11	1 1/2	.591	1	5	N331.32C-152T38KM	1.500	.660	2	2.047	.728	1160	2.2	3.90	10800	10	N331.1A-11
.689	.807	5.000	1.437	11	1 1/2	.689	1	4	N331.32C-127T38LM	1.500	.768	1	2.047	.847	1160	2.2	3.04	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.929	11	1 1/2	.689	1	5	N331.32C-152T38LM	1.500	.768	2	2.047	.847	1160	2.2	4.34	10800	10	N331.1A-11
.807	.925	6.000	1.929	14	1 1/2	.807	1	5	N331.32C-152T38QM	1.500	.886	2	2.047	.965	1160	2.2	4.25	9200	10	N331.1A-14
.925	1.043	6.000	1.929	14	1 1/2	.925	1	5	N331.32C-152T38RM	1.500	1.004	2	2.047	1.083	1160	2.2	5.52	9200	10	N331.1A-14

		Ersatzteile		
CW	DC*	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
.236	3.150-6.000	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150-6.000	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.394	3.150-6.000	5513 020-24	5431 105-01	269-832
.472	3.150-6.000	5513 020-24	5431 105-02	269-832
.591	4.000-6.000	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
.689	5.000-6.000	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
.807	6.000	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02
.925	6.000	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

CZC _{MS}	Schraubenset für Kühlschmierstoffzufuhr	Distanzring-Set
25	5512 077-101	5549 091-512
32	5512 077-103	5549 091-522
38	5512 077-102	5549 091-532



C23



I2

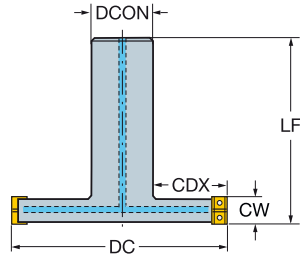


I7

CoroMill® 331 Einstellbarer dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Zylinderschaft - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



Metrische Ausführung

										Abmessungen, mm							
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	LF	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
6.00	8.0	80	23.0	04	32	6.0	1	3	R331.32C-080A32CM	32.0	115.00	80	0.8	0.90	19300	6	N331.1A-04
		100	28.0	04	40	6.0	1	4	R331.32C-100A40CM	40.0	125.00	80	0.8	1.50	17100	8	N331.1A-04
8.00	10.0	80	23.0	05	32	8.0	1	3	R331.32C-080A32DM	32.0	115.00	80	1.2	1.02	15000	6	N331.1A-05
		100	28.0	05	40	8.0	1	4	R331.32C-100A40DM	40.0	125.00	80	1.2	1.65	13200	8	N331.1A-05
10.00	12.0	80	23.0	08	32	10.0	1	3	R331.32C-080A32EM	32.0	115.00	80	1.2	1.04	18100	6	N331.1A-08
		100	28.0	08	40	10.0	1	4	R331.32C-100A40EM	40.0	125.00	80	1.2	1.72	15900	8	N331.1A-08

Ersatzteile				
CW	DC	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
6.0	80-100	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80-100	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.0	80-100	5513 020-24	5431 105-01	269-832

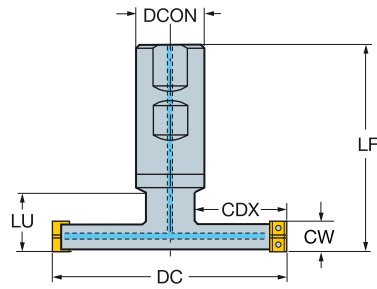
Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com





CoroMill® 331 Einstellbarer dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Weldon - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



Zoll-Ausführung

										Abmessungen, Zoll								
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	LF	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID	
.236	.315	3.150	.787	04	1 1/2	.236	1	3	R331.32C-080M38CM	1.500	4.921	1160	0.8	2.87	19300	6	N331.1A-04	
		4.000	.945	04	2	.236	1	4	R331.32C-101M51CM	2.000	5.512	1160	0.5	3.12	17100	8	N331.1A-04	
.315	.394	3.150	.787	05	1 1/2	.315	1	3	R331.32C-080M38DM	1.500	4.921	1160	0.8	2.99	15000	6	N331.1A-05	
		4.000	.945	05	2	.315	1	4	R331.32C-101M51DM	2.000	5.512	1160	0.8	4.13	13200	8	N331.1A-05	
.394	.472	3.150	.787	08	1 1/2	.394	1	3	R331.32C-080M38EM	1.500	4.921	1160	0.8	3.04	18100	6	N331.1A-08	
		4.000	.945	08	2	.394	1	4	R331.32C-101M51EM	2.000	5.512	1160	0.8	5.76	15900	8	N331.1A-08	

Ersatzteile				
CW	DC"	Schraube für Weldon-schneidplatte	Spannkeil	Schraube
.236	3.150-4.000	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150-4.000	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.394	3.150-4.000	5513 020-24	5431 105-01	269-832

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



C23



I2

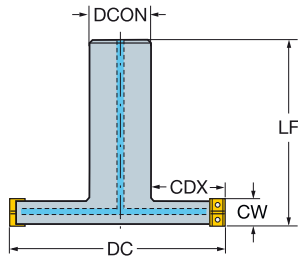


I7

CoroMill® 331 Dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Zylinderschaft - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



Metrische Ausführung

								Abmessungen, mm									
CW	DC		APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	LF				RPMX	CICT	MIID			
6.00	40	04	16	6.0	1	2	R331.35C-040A16CM060	16.0	120.00	80	0.8	0.19	29500	4	N331.1A-04		
	50	04	20	6.0	1	3	R331.35C-050A20CM060	20.0	130.00	80	0.8	0.33	25000	6	N331.1A-04		
	63	04	25	6.0	1	3	R331.35C-063A25CM060	25.0	140.00	80	0.8	0.58	22000	6	N331.1A-04		
	80	04	32	6.0	1	4	R331.35C-080A32CM060	32.0	150.00	80	0.8	1.03	19000	8	N331.1A-04		
8.00	40	05	16	8.0	1	2	R331.35C-040A16DM080	16.0	120.00	80	1.2	0.19	22300	4	N331.1A-05		
	50	05	20	8.0	1	3	R331.35C-050A20DM080	20.0	130.00	80	1.2	0.34	19500	6	N331.1A-05		
	63	05	25	8.0	1	3	R331.35C-063A25DM080	25.0	140.00	80	1.2	0.60	17000	6	N331.1A-05		
	80	05	32	8.0	1	4	R331.35C-080A32DM080	32.0	150.00	80	1.2	1.06	15000	8	N331.1A-05		
10.00	40	08	16	10.0	1	2	R331.35C-040A16EM100	16.0	120.00	80	1.2	0.20	27000	4	N331.1A-08		
	50	08	20	10.0	1	3	R331.35C-050A20EM100	20.0	130.00	80	1.2	0.42	23500	6	N331.1A-08		
	63	08	25	10.0	1	3	R331.35C-063A25EM100	25.0	140.00	80	1.2	0.62	21000	6	N331.1A-08		
	80	08	32	10.0	1	4	R331.35C-080A32EM100	32.0	150.00	80	1.2	1.11	18000	8	N331.1A-08		

		Ersatzteile
CW	DC	Schraube für Wendeschneidplatte
6.0	40.00-80.00	5513 020-19
8.0	40.00-80.00	5513 020-34
10.0	40.00-80.00	5513 020-24

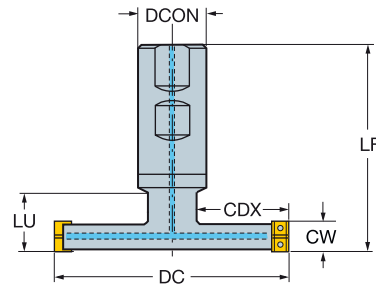
Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com





CoroMill® 331 Dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Weldon - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



Zoll-Ausführung

								Abmessungen, Zoll									
CW	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	LF	LU	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
.250	1.500	.409	04	1	.250	1	2	R331.35C-038M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.5	0.69	30000	4	N331.1A-04
	2.000	.583	04	1	.250	1	3	R331.35C-051M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.5	0.82	25000	6	N331.1A-04
	2.500	.732	04	1 1/4	.250	1	3	R331.35C-063M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	0.5	1.32	22000	6	N331.1A-04
	3.000	.850	04	1 1/4	.250	1	4	R331.35C-076M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	0.5	1.59	22000	8	N331.1A-04
.312	1.500	.409	04	1	.312	1	2	R331.35C-038M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.70	30000	4	N331.1A-04
	2.000	.583	04	1	.312	1	3	R331.35C-051M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.84	25000	6	N331.1A-04
	2.500	.732	04	1 1/4	.312	1	3	R331.35C-063M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.37	22000	6	N331.1A-04
	3.000	.850	04	1 1/4	.312	1	4	R331.35C-076M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.66	19500	8	N331.1A-04
.375	1.500	.409	05	1	.375	1	2	R331.35C-038M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.71	23500	4	N331.1A-05
	2.000	.583	05	1	.375	1	3	R331.35C-051M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.85	19500	6	N331.1A-05
	2.500	.732	05	1 1/4	.375	1	3	R331.35C-063M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.40	17000	6	N331.1A-05
	3.000	.850	05	1 1/4	.375	1	4	R331.35C-076M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.72	15000	8	N331.1A-05
.500	1.500	.409	08	1	.500	1	2	R331.35C-038M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.73	28000	4	N331.1A-08
	2.000	.583	08	1	.500	1	3	R331.35C-051M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.90	23500	6	N331.1A-08
	2.500	.732	08	1 1/4	.500	1	3	R331.35C-063M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.50	20500	6	N331.1A-08
	3.000	.850	08	1 1/4	.500	1	4	R331.35C-076M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.85	18500	8	N331.1A-08

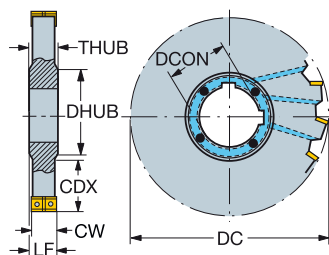
		Ersatzteile
CW	DC*	Schraube für Wendeschneidplatte
.250	1.500-2.500	5513 020-19
.312	1.500-3.000	5513 020-19
.375	1.500-3.000	5513 020-34
.500	1.500-3.000	5513 020-24

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

CoroMill® 331 Dreiseitig schneidender Scheibenfräser

Bohrung mit Keilnut - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



C

Metrische Ausführung

		Abmessungen, mm																
CW	DC		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID
6.00	100	04	32	6.0	4	5	N331.35C-100S32CM060	32.0	7.00	2	47.0	8.0	80	0.8	0.21	17000	10	N331.1A-04
8.00	100	05	32	8.0	4	5	N331.35C-100S32DM080	32.0	9.00	2	47.0	10.0	80	1.2	0.28	13000	10	N331.1A-05
	125	05	40	8.0	4	6	N331.35C-125S40DM080	40.0	9.00	2	55.0	10.0	80	1.2	0.47	15000	12	N331.1A-05
10.00	125	08	40	10.0	4	6	N331.35C-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	80	1.2	0.61	11500	12	N331.1A-08

			Ersatzteile
CW	DC		Schraube für Wendeschneidplatte
6.0	100.00		5513 020-19
8.0	100.00-125.00		5513 020-34
10.0	125.00		5513 020-24

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

F

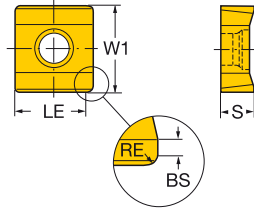
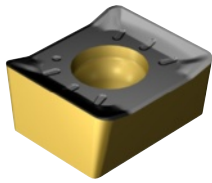
G

H



CoroMill® 331 Wendeschneidplatte zum Scheibenfräsen

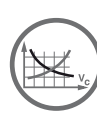
KRINS 90°



Leicht	RE	Bestellnummer	P		M				K			N		S		H		Abmessungen, mm, Zoll									
			1040	1130	2040	3040	4330	4340	1040	1130	2040	4340	S30T	1020	3040	4330	4340	1130	1130	2040	S30T	1130	3040	W1	LE	S	BS
			☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
L30	04	0.50 .020	N331.1A-043505E-L30					★	☆	☆														9.5	4.6	3.49	0.4
L50	04	0.50 .020	N331.1A-043505E-L50	☆	★	☆		★	☆	☆	☆							☆	☆	★				9.5	4.6	3.49	0.4
PL	04	0.50 .020	N331.1A-04 35 05H-PL				★	☆		☆			☆	☆										9.5	4.6	3.50	0.4
L30	05	0.80 .031	N331.1A-054508E-L30					★	☆	☆										☆	★			9.5	5.7	4.49	1.2
L50	05	0.80 .031	N331.1A-054508E-L50	☆	★	☆		★	☆	☆	☆							☆	☆	★				9.5	5.7	4.49	1.2
PL	05	0.80 .031	N331.1A-05 45 08H-PL				★	☆		☆			☆	☆										9.5	5.7	4.50	1.2
L30	08	0.80 .031	N331.1A-084508E-L30					★	☆	☆										☆	★			9.5	7.7	4.49	1.2
L50	08	0.80 .031	N331.1A-084508E-L50	☆	★	☆		★	☆	☆	☆								☆	☆	★			9.5	7.7	4.49	1.2
PL	08	0.80 .031	N331.1A-08 45 08H-PL				★	☆		☆			☆	☆										9.5	7.7	4.50	1.2
PL	2.00 .079		N331.1A-08 45 20H-PL	★				☆										☆	☆		☆			9.5	6.5	4.50	1.2
KL	08	2.00 .079	N331.1A-08 45 20E-KL									★												9.5	6.5	4.50	1.2
L30	11	0.80 .031	N331.1A-115008E-L30					★	☆	☆										☆	★			11.5	10.7	4.99	1.2
L50	11	0.80 .031	N331.1A-115008E-L50	☆	★	☆		★	☆	☆	☆								☆	☆	★			11.5	10.7	4.99	1.2
PL	11	0.80 .031	N331.1A-11 50 08H-PL				★	☆		☆			☆	☆										11.5	10.7	5.00	1.2
PL	2.00 .079		N331.1A-11 50 20H-PL	★				☆											☆	☆		☆		11.5	9.5	5.00	1.2
KL	11	2.00 .079	N331.1A-11 50 20E-KL									★												11.5	9.5	5.00	1.2
L30	14	0.80 .031	N331.1A-145008E-L30					★	☆	☆										☆	★			11.5	13.7	4.98	1.2
L50	14	0.80 .031	N331.1A-145008E-L50	☆	★	☆		★	☆	☆	☆								☆	☆	★			11.5	13.7	4.98	1.2
PL	14	0.80 .031	N331.1A-14 50 08H-PL				★	☆		☆			☆	☆										11.5	13.7	5.00	1.2



C12



C36

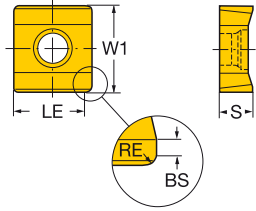
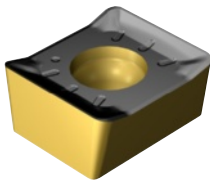


I2



CoroMill® 331 Wendeschneidplatten zum Scheibenfräsen

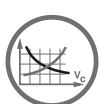
KRINS 90°



	RE	Bestellnummer	P		M				K		N		S		H		Abmessungen, mm, Zoll											
			1040	1130	2040	3040	4330	4340	1040	1130	2040	4340	S30T	1020	3040	4330	4340	1130	1130	2040	S30T	1130	3040	W1	LE	S	BS	
							*										*											
M30	04 0.50	N331.1A-043505E-M30				*																		9.5	4.6	3.50	0.4	
	.020																								.374	.181	.138	.016
PM	04 0.50	N331.1A-04 35 05M-PM				*	*							*	*										9.5	4.6	3.50	0.4
	.020																								.374	.181	.138	.016
M30	05 0.80	N331.1A-054508E-M30				*								*											9.5	5.7	4.50	1.2
	.031																								.374	.224	.177	.047
PM	05 0.80	N331.1A-05 45 08H-PM				*								*											9.5	5.7	4.45	1.2
	.031																								.374	.224	.175	.047
PM	0.80	N331.1A-05 45 08M-PM				*	*							*	*										9.5	5.7	4.45	1.2
	.031																								.374	.224	.175	.047
M30	08 0.80	N331.1A-084508E-M30				*								*											9.5	7.7	4.50	1.2
	.031																								.374	.303	.177	.047
PM	08 0.80	N331.1A-08 45 08H-PM				*								*											9.5	7.7	4.45	1.2
	.031																								.374	.303	.175	.047
PM	2.00	N331.1A-08 45 20H-PM	*			*							*	*											9.5	6.5	4.45	1.2
	.079																								.374	.256	.175	.047
KM	08 2.00	N331.1A-08 45 20E-KM				*	*					*	*												9.5	6.5	4.45	1.2
	.079																								.374	.256	.175	.047
PM	08 0.80	N331.1A-08 45 08M-PM				*	*						*	*											9.5	7.7	4.45	1.2
	.031																								.374	.303	.175	.047
M30	11 0.80	N331.1A-115008E-M30				*							*												11.5	10.7	5.00	1.2
	.031																								.453	.421	.197	.047
PM	11 0.80	N331.1A-11 50 08H-PM				*							*												11.5	10.7	4.95	1.2
	.031																								.453	.421	.195	.047
PM	2.00	N331.1A-11 50 20H-PM	*			*							*	*											11.5	9.5	4.95	1.2
	.079																								.453	.374	.195	.047
KM	11 2.00	N331.1A-11 50 20E-KM				*	*					*	*												11.5	9.5	4.95	1.2
	.079																								.453	.374	.195	.047
PM	11 0.80	N331.1A-11 50 08M-PM				*	*						*	*											11.5	10.7	4.95	1.2
	.031																								.453	.421	.195	.047
M30	14 0.80	N331.1A-145008E-M30				*							*												11.5	13.7	5.00	1.2
	.031																								.453	.539	.197	.047
PM	14 0.80	N331.1A-14 50 08H-PM				*							*												11.5	13.7	4.95	1.2
	.031																								.453	.539	.195	.047
PM	0.80	N331.1A-14 50 08M-PM				*	*						*	*											11.5	13.7	4.95	1.2
	.031																								.453	.539	.195	.047



C12



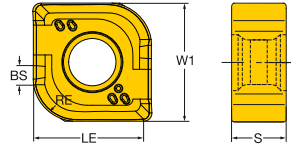
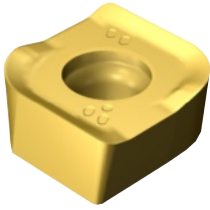
C36



I2

CoroMill® 331 Wendeschneidplatten zum Scheibenfräsen

KRINS 90°



	SSC	RE	Bestellnummer	P				M				K		N	S		H		Abmessungen, mm, Zoll								
				1040	1130	2040	3040	4330	1040	1130	2040	S30T	1020	3040	4330	1130	1130	2040	S30T	1130	3040	W1	LE	S	BS		
Leicht	L50	11 3.05	R/L331.1A-115030E-L50	☆		☆		★		☆	☆						☆	★			11.5	10.7	5.00	1.3			
		.120																			.453	.421	.197	.051			
		4.00	R/L331.1A-115040E-L50	☆		☆		★		☆	☆							☆	★			11.5	10.7	5.00	1.4		
		.157																				.453	.421	.197	.055		
		4.83	R/L331.1A-115048E-L50	☆		☆		★		☆	☆								☆	★			11.5	10.7	5.00	1.5	
		.190																					.453	.421	.197	.059	
Mittel	WM	08 4.00	R/L331.1A-08 45 40H-WM	★		☆	☆		☆		★	☆	☆	☆	☆				☆	☆	9.5	7.7	4.45	1.4			
		.157																				.374	.303	.175	.055		
		11 1.52	R/L331.1A-115015E-M30	★		☆	☆				★	☆	☆									11.5	10.7	5.00	1.2		
		.060																					.453	.421	.197	.047	
		2.29	R/L331.1A-115023E-M30	★		☆	☆				★	☆	☆										11.5	10.7	5.00	1.2	
		.090																					.453	.421	.197	.047	
	M30	WM	3.05	R/L331.1A-115030E-M30	★		☆	☆			★	☆	☆										11.5	10.7	5.00	1.3	
			.120																				.453	.421	.197	.051	
			11 4.00	R/L331.1A-11 50 40H-WM	★		☆	☆		☆		★	☆	☆	☆	☆					☆	☆	11.5	10.7	4.95	1.4	
			.157																					.453	.421	.195	.055
			14 4.00	R/L331.1A-14 50 40H-WM	★		☆	☆		☆		★	☆	☆	☆	☆						☆	☆	11.5	13.7	4.95	1.4
			.157																					.453	.539	.195	.055



C36

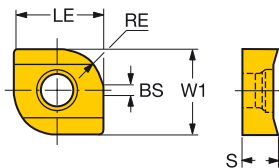


I2

CoroMill® 331 Wendeschneidplatten zum Scheibenfräsen

Fräserkörper für Radiusplatten als Tailor Made erhältlich.

KRINS 90°



C

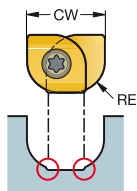
		Abmessungen, mm, Zoll													
		P	M	K	S										
		4340	4340	4340	4340	W1	LE	S	BS						
		4340	S30T	4340	S30T										
		RE	Bestellnummer												
Leicht	WL	08	1.52	R/L331.1A-08 45 15H-WL	☆	☆	★	9.5	7.7	4.50	1.2				
			.060					.374	.303	.177	.047				
			2.29	R/L331.1A-08 45 23H-WL		☆		★	9.5	7.7	4.50	1.2			
			.090					.374	.303	.177	.047				
			11	1.52	R/L331.1A-11 50 15H-WL		☆	★	11.5	10.7	5.00	1.2			
			.060					.453	.421	.197	.047				
				2.29	R/L331.1A-11 50 23H-WL		☆	★	11.5	10.7	5.00	1.2			
			.090					.453	.421	.197	.047				
				14	3.05	R/L331.1A-14 50 30H-WL	★	☆	☆	11.5	13.7	5.00	1.3		
			.120					.453	.539	.197	.051				
					4.83	R/L331.1A-14 50 48H-WL	★	☆	☆	11.5	13.7	5.00	1.5		
			.190					.453	.539	.197	.059				
					6.35	R/L331.1A-14 50 63H-WL	★	☆	☆	11.5	13.7	5.00	1.6		
			.250					.453	.539	.197	.063				

E

Einschränkungen beim Einsatz von Wendeschneidplatten mit großem Eckenradius

Vollnutenfräsen

Größe	Berechnung der Schnitttiefe CW
04	$CW = RE + 4.6$
05	$CW = RE + 6$
08	$CW = RE + 8$
11	$CW = RE + 11$



G

H

I



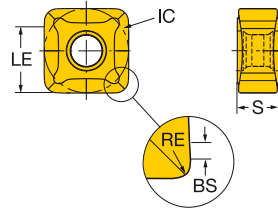
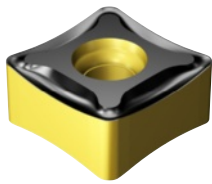
C36



I2

CoroMill® 331 Wendeschneidplatten zum Scheibenfräsen

KRINS 88°



	RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll				IC	LE	S	BS	
			P	M	K						
Mittel	PM	13 0.80	N331.1D-136508E-PM	★	☆	☆	☆	13.4	11.4	6.55	1.2
		.031						.528	.449	.258	.047
		2.00	N331.1D-136520E-PM	★	☆	☆	☆	13.4	10.2	6.55	1.2
		.079						.528	.402	.258	.047
		0.80	N331.1D-136508M-PM	★		☆		13.4	11.4	6.55	1.2
		.031						.528	.449	.258	.047

Diese doppelseitigen Wendeschneidplatten erfordern optionale Kassetten. Für weitere Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.

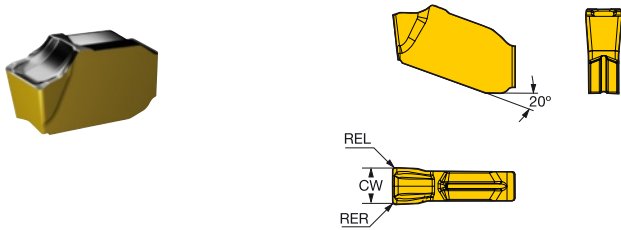


C36



I2

CoroMill® QD Wendschneidplatten zum Nutenfräsen



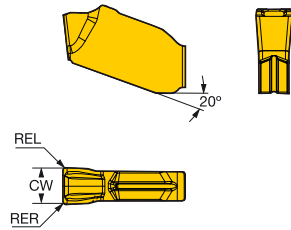
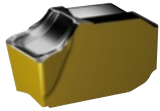
	SSC	CW	REL	RER	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll			AN	CWTOLL	CWTOLU
						P	M	K			
Leicht	E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.079	.008	.008						.002	.0022
	F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.094	.008	.008						.002	.0022
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.098	.008	.008						.002	.0022
	G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.118	.008	.008						.002	.0022
		3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.125	.008	.008						.002	.0022
	H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.157	.010	.010						.002	.0022
Mittel	J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.187	.012	.012						.002	.0022
		5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.197	.012	.012						.002	.0022
	K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.236	.014	.014						.002	.0022
		6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.250	.014	.014						.002	.0022
	E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.079	.008	.008						.002	.0022
		2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.079	.008	.008						.002	.0041
F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.094	.008	.008						.002	.0022	
	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.094	.008	.008						.002	.0041	
	2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.098	.008	.008						.002	.0022	
	2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.098	.008	.008						.002	.0041	
G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.118	.008	.008						.002	.0022	
	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.118	.008	.008						.002	.0041	
	3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.125	.008	.008						.002	.0022	
	3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.125	.008	.008						.002	.0041	
H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.157	.010	.010						.002	.0022	
	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.157	.010	.010						.002	.0041	
J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.187	.012	.012						.002	.0022	
	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.187	.012	.012						.002	.0041	
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.197	.012	.012						.002	.0022	
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.197	.012	.012						.002	.0041	

SSC = Entsprechend SSC am Halter.

N = Neutrale Ausführung



CoroMill® QD Wendeschneidplatten zum Nutenfräsen



		P	M	K	Abmessungen, mm, Zoll						
SSC	CW	REL	RER	Bestellnummer	4940	4940	4940	AN	CWTOLL	CWTOLU	
Mittel	K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.236	.014	.014						.002	.0022
		6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.236	.014	.014						.002	.0041
		6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.250	.014	.014						.002	.0022
Schwer		6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.250	.014	.014						.002	.0041
	E	2.00	0.35	0.35	QD-NE-0200-035M-PH	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.079	.014	.014						.002	.0041
	F	2.39	0.35	0.35	QD-NF-0239-035M-PH	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.094	.014	.014						.002	.0041
		2.50	0.35	0.35	QD-NF-0250-035M-PH	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.098	.014	.014						.002	.0041
	G	3.00	0.35	0.35	QD-NG-0300-035M-PH	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.118	.014	.014						.002	.0041
		3.18	0.35	0.35	QD-NG-0318-035M-PH	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.125	.014	.014						.002	.0041
	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-040M-PH	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.157	.016	.016						.002	.0041
	J	4.76	0.45	0.45	QD-NJ-0476-045M-PH	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.187	.018	.018						.002	.0041
		5.00	0.45	0.45	QD-NJ-0500-045M-PH	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.197	.018	.018						.002	.0041
K	6.00	0.50	0.50	QD-NK-0600-050M-PH	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.236	.020	.020						.002	.0041	
	6.35	0.50	0.50	QD-NK-0635-050M-PH	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.250	.020	.020						.002	.0041	

SSC = Entsprechend SSC am Halter.

N = Neutrale Ausführung



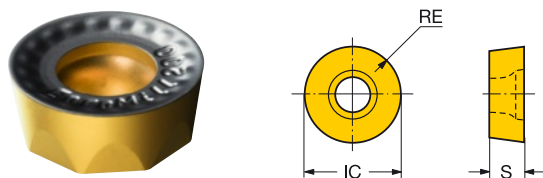
C36



I2



CoroMill® 200 Wendeschneidplatten zum Profilfräsen



Metrische Ausführung

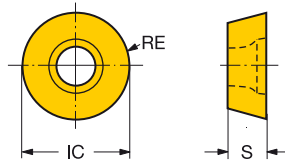
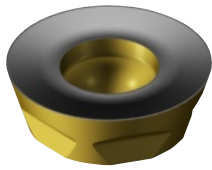
			RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll							
					P	M	K	IC S				
Mittel	PM	10	.394 .197	5.00	RCKT 10 T3 M0-PM	★	☆	☆	☆	10.0 .394	3.97 .156	
		12	.472 .236	6.00	RCKT 12 04 M0-PM	★	☆	☆	☆	12.0 .472	4.76 .188	
		16	.630 .315	8.00	RCKT 16 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	16.0 .630	6.35 .250	
		20	.787 .394	10.00	RCKT 20 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	20.0 .787	6.35 .250	
	Schwer	PH	10	.394 .197	5.00	RCKT 10 T3 M0-PH	★	☆	☆	☆	10.0 .394	3.97 .156
			12	.472 .236	6.00	RCKT 12 04 M0-PH	★	☆	☆	☆	12.0 .472	4.76 .188
			16	.630 .315	8.00	RCKT 16 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	16.0 .630	6.35 .250
			20	.787 .394	10.00	RCKT 20 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	20.0 .787	6.35 .250

Zoll-Ausführung

			RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll						
					P	M	K	IC S			
Mittel	PM	09	3/8 .188	4.76	RCKT 09 T3 00-PM	★	☆	☆	☆	9.5 .375	3.97 .156
		13	1/2 .250	6.35	RCKT 13 04 00-PM	★	☆	☆	☆	12.7 .500	4.76 .188
		19	3/4 .375	9.53	RCKT 19 06 00-PM	★	☆	☆	☆	19.1 .750	6.35 .250
		Schwer	PH	09	3/8 .188	4.76	RCKT 09 T3 00-PH	★	☆	☆	☆
13	1/2 .250			6.35	RCKT 13 04 00-PH	★	☆	☆	☆	12.7 .500	4.76 .188
19	3/4 .375			9.53	RCKT 19 06 00-PH	★	☆	☆	☆	19.1 .750	6.35 .250



CoroMill® 300 Wendeschneidplatten zum Profilfräsen

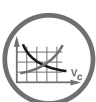


Metrische Ausführung

	RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll				
			P	M	K	IC S	
Leicht	12	R300-1240E-PL	★	☆	☆	12.0 3.97	
		.236				.472 .156	
Mittel	08	R300-0828E-PM	★	☆	☆	8.0 2.78	
		.157				.315 .109	
	4.00	R300-0828M-PM	★	☆	☆	8.0 2.78	
		.157				.315 .109	
	10	R300-1032E-PM	★	☆	☆	10.0 3.18	
		.197				.394 .125	
	5.00	R300-1032M-PM	★	☆	☆	10.0 3.18	
		.197				.394 .125	
	12	R300-1240E-PM	★	☆	☆	12.0 3.97	
		.236				.472 .156	
		6.00	R300-1240M-PM	★	☆	☆	12.0 3.97
			.236				.472 .156
16		R300-1648E-PM	★	☆	☆	16.0 4.76	
		.315				.630 .188	
8.00	R300-1648M-PM	★	☆	☆	16.0 4.76		
	.315				.630 .188		
20	R300-2060M-PM	★	☆	☆	20.0 6.48		
	.394				.787 .255		
Schwer	08	R300-0828M-PH	★	☆	☆	8.0 2.78	
		.157				.315 .109	
	10	R300-1032M-PH	★	☆	☆	10.0 3.18	
		.197				.394 .125	
	12	R300-1240M-PH	★	☆	☆	12.0 3.97	
		.236				.472 .156	
16	R300-1648M-PH	★	☆	☆	16.0 4.76		
	.315				.630 .188		
20	R300-2060M-PH	★	☆	☆	20.0 6.48		
	.394				.787 .255		

Zoll-Ausführung

	RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll			
			P	M	K	IC S
Mittel	07 20	R300-0720E-PM	★	☆	☆	7.0 1.99
		.138				.276 .078
	07 24	R300-0724E-PM	★	☆	☆	7.0 2.38
		.138				.276 .094
	05	R300-0517E-PM	★	☆	☆	5.0 1.70
		.098				.197 .067
13	R300-1340M-PM	★	☆	☆	12.7 3.97	
	.250				.500 .156	
25	R300-2570M-PM	★	☆	☆	25.4 7.94	
	.500				1.000 .313	
Schwer	09	R300-0932M-PH	★	☆	☆	9.5 3.18
		.188				.375 .125
	13	R300-1340M-PH	★	☆	☆	12.7 3.97
.250					.500 .156	
25	R300-2570M-PH	★	☆	☆	25.4 7.94	
	.500				1.000 .313	



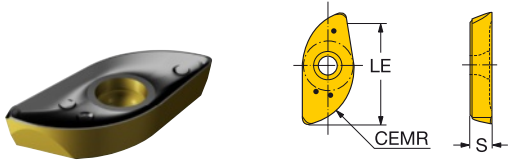
C36



I2



CoroMill® 216 Wendeschneidplatten für Kugelschaftfräser



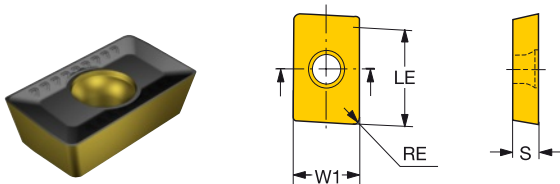
Metrische Ausführung

Mittel	M-M	CEMR	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll				
				P	M	K		
				4340	4340	4340	LE	S
		12 6.0	R216-12 02 M-M	★	☆	☆	10.8	2.38
		.236					.425	.094
		16 8.0	R216-16 03 M-M	★	☆	☆	14.4	3.18
		.315					.567	.125
		20 10.0	R216-20 T3 M-M	★	☆	☆	17.9	3.97
		.394					.705	.156
		25 12.5	R216-25 04 M-M	★	☆	☆	22.3	4.76
		.492					.878	.188
		30 15.0	R216-30 06 M-M	★	☆	☆	26.9	6.35
		.591					1.059	.250
		32 16.0	R216-32 06 M-M	★	☆	☆	28.6	6.35
		.630					1.126	.250
		40 20.0	R216-40 07 M-M	★	☆	☆	36.5	7.94
		.787					1.437	.313
		50 25.0	R216-50 07 M-M	★	☆	☆	44.6	7.94
		.984					1.756	.313

Zoll-Ausführung

Mittel	M-M	CEMR	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll				
				P	M	K		
				4340	4340	4340	LE	S
		12 1/2 6.4	RA216-13 02 M-M	★	☆	☆	11.2	2.38
		.250					.444	.094
		15 5/8 7.9	RA216-16 03 M-M	★	☆	☆	14.1	3.18
		.313					.559	.125
		19 3/4 9.5	RA216-19 T3 M-M	★	☆	☆	16.9	3.97
		.375					.669	.156
		25 1 12.7	RA216-25 04 M-M	★	☆	☆	22.6	4.76
		.500					.893	.188

Wendeschneidplatte zum Schutz des Schaftes



Mittel	WHX	RE	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					
				P	M	K			
				4340	4340	4340	W1	LE	S
		16 0.80	APMT 16 04 08-M	★	☆	☆	9.2	16.0	4.76
		.031					.364	.630	.188

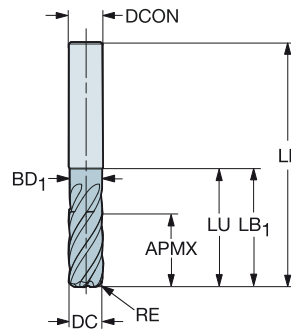


CoroMill® Plura Keramik-Schafffräser zum Hochgeschwindigkeitsschruppen

Für Nickelbasislegierungen

Optimiert

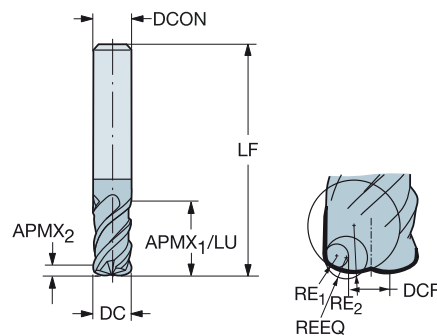
FHA 35°
BSG COROMANT
TDCD h9
TDCDCON h6



Metrische Ausführung

							s	Abmessungen, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Bestellnummer	6060	DCON	LF	DN	LB ₁
10.0	10	7.5	2.00	15.0	6	2F210-1000-200-SC	★	10.0	60.0	9.5	15.0
12.0	12	9.0	2.00	18.0	6	2F210-1200-200-SC	★	12.0	65.0	11.4	18.0

FHA 38°
TDCD h9
TDCDCON h6



Metrische Ausführung

								s	Abmessungen, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	Bestellnummer	6060	DCON	DCF	LF	DN	REEQ	RPMX
10.0	10	7.5	0.7	1.5	5.0	15.0	4	2H310-1000-150-SC	★	10.0	3.4	60.0	9.5	1.99	35000
12.0	12	9.0	0.8	1.5	6.0	18.0	4	2H310-1200-150-SC	★	12.0	4.5	65.0	11.4	2.10	35000



C44



I2

CoroMill® 316 Gelöteter Keramik-Fräskopf zum Hochgeschwindigkeitsschruppen

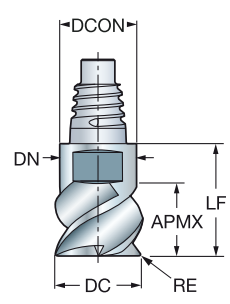
Für Nickelbasislegierungen

Optimiert

B

FHA 35°
BSG COROMANT
TCDC h9

C



Metrische Ausführung

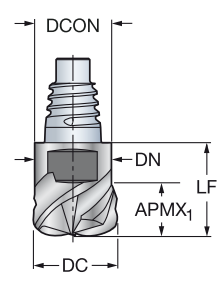
D

							s	Abmessungen, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Bestellnummer	6000	DCON	LF	DN
10.0	E10	7.0	2.00	7.0	6	316-10FM635-10020D	★	9.7	15.9	9.7
12.0	E12	7.0	2.00	7.0	6	316-12FM635-12020D	★	11.7	18.5	11.7

E

FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h9

F

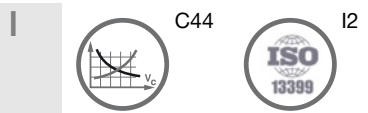


Metrische Ausführung

G

							s	Abmessungen, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	ZEFP	Bestellnummer	6000	DCON	DCF	LF	DN	REEQ	RPMX
10.0	E10	7.0	0.7	1.5	5.0	4	316-10HM438-10015D	★	9.7	3.4	15.9	9.7	1.99	35000
12.0	E12	7.0	0.8	1.5	6.0	4	316-12HM438-12015D	★	11.7	4.5	18.5	11.7	2.10	35000

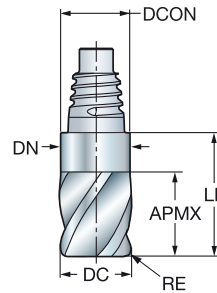
H



CoroMill® 316 Vollhartmetall-Fräskopf zum High Feed Sidemilling

Für Titanlegierungen

Optimiert

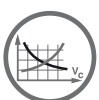
FHA
BSG
TCDC42°
COROMANT
h10

Metrische Ausführung

						s	Abmessungen, mm		
						T745			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Bestellnummer		DCON	LF	DN
10.0	E10	15.0	0.50	6	316-10FL642-10005L	★	9.7	23.3	9.7
	E10	15.0	1.00	6	316-10FL642-10010L	★	9.7	23.3	9.7
	E10	15.0	2.00	6	316-10FL642-10020L	★	9.7	23.3	9.7
12.0	E12	18.0	0.50	6	316-12FL642-12005L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	1.00	6	316-12FL642-12010L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	2.00	6	316-12FL642-12020L	★	11.7	27.4	11.7
16.0	E12	18.0	3.00	6	316-12FL642-12030L	★	11.7	27.4	11.7
	E16	24.0	0.50	6	316-16FL642-16005L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	1.00	6	316-16FL642-16010L	★	15.5	35.6	15.5
20.0	E16	24.0	2.00	6	316-16FL642-16020L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	3.00	6	316-16FL642-16030L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	4.00	6	316-16FL642-16040L	★	15.5	35.6	15.5
25.0	E20	30.0	1.00	6	316-20FL642-20010L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	2.00	6	316-20FL642-20020L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	3.00	6	316-20FL642-20030L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	4.00	6	316-20FL642-20040L	★	19.3	41.7	19.3
25.0	E25	37.5	1.00	6	316-25FL642-25010L	★	24.2	51.0	24.2
	E25	37.5	2.00	6	316-25FL642-25020L	★	24.2	51.0	24.2
	E25	37.5	3.00	6	316-25FL642-25030L	★	24.2	51.0	24.2

Zoll-Ausführung

						s	Abmessungen, Zoll		
						T745			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Bestellnummer		DCON	LF	DN
.375	E10	.563	.030	6	A316-10FL642-03708L	★	.364	.890	.362
	E10	.563	.060	6	A316-10FL642-03715L	★	.364	.890	.362
.500	E12	.750	.030	6	A316-12FL642-05008L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.060	6	A316-12FL642-05015L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.090	6	A316-12FL642-05023L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.120	6	A316-12FL642-05031L	★	.484	1.122	.500
.625	E16	.937	.030	6	A316-16FL642-06208L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.060	6	A316-16FL642-06215L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.090	6	A316-16FL642-06223L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.120	6	A316-16FL642-06231L	★	.610	1.402	.610
.750	E20	1.125	.030	6	A316-20FL642-07508L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.060	6	A316-20FL642-07515L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.090	6	A316-20FL642-07523L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.120	6	A316-20FL642-07531L	★	.728	1.587	.728
1.000	E25	1.500	.030	6	A316-25FL642-10008L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.060	6	A316-25FL642-10015L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.090	6	A316-25FL642-10023L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.120	6	A316-25FL642-10031L	★	.965	2.032	.965



C44



I2

Fräsen mit großem Eingriff, metrische Werte

ISO P		Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	mc	GC4330	GC4340	GC1130			
MC-Nr.	CMC- Nr.					N/mm ²	HB	Max. Spanungsdicke, h_{ex} mm			
								Schnittgeschwindigkeit v_c , m/min			
		Stahl									
		Unlegiert									
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0,1-0,25%	1500	125	0,25	490-405-330	340-280-230	375-340-280			
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25-0,55%	1600	150	0,25	360-291-245	305-250-205	335-305-250			
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55-0,80%	1700	170	0,25	340-280-230	290-235-195	320-290-235			
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0,25	295-245-200	250-205-170	275-250-205			
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0,25	220-180-150	185-155-125	205-185-155			
		Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤ 5%)									
P2.1.Z.AN	02.1	Nicht gehärtet	1700	175	0,25	280-230-190	240-195-160	265-240-195			
P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	1900	300	0,25	185-150-125	155-130-105	170-155-130			
		Hochlegiert (Legierungsanteile > 5%)									
P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	1950	200	0,25	195-160-130	165-135-110	180-165-135			
P3.1.Z.AN	03.13	Gehärteter Werkzeugstahl	2150	200	0,25	160-130-110	135-110-90	150-135-110			
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0,25	140-115-995	120-100-80	130-120-100			
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0,25	85-70-60	75-60-50	80-75-60			
		Stahlguss									
P1.5.C.UT	06.1	Unlegiert	1400	150	0,25	260-215-175	220-180-150	245-220-180			
P2.6.C.UT	06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤ 5%)	1600	200	0,25	205-170-140	175-145-120	195-175-145			
P3.0.C.UT	06.3	Hochlegiert (Legierungsanteile > 5%)	1950	200	0,25	150-125-100	130-105-85	140-130-105			
ISO M		Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130		
MC-Nr.	CMC- Nr.					N/mm ²	HB	Max. Spanungsdicke, h_{ex} mm			
								Schnittgeschwindigkeit v_c , m/min			
		Rostfreier Stahl									
		Ferritisch/martensitisch									
P5.0.Z.AN	05.11	Nicht gehärtet	1800	200	0,21	185-140-105	240-190-155	210-170-110	255-225-180		
P5.0.Z.PH	05.12	PH-gehärtet	2850	330	0,21	130-100-70	165-130-105	140-110-70	180-160-130		
P5.0.Z.HT	05.13	Gehärtet	2350	330	0,21	135-100-75	175-140-110	160-125-80	185-165-135		
		Austenitisch									
M1.0.Z.AQ	05.21	Nicht gehärtet	1950	200	0,21	180-135-100	200-160-130	185-150-95	250-225-180		
M1.0.Z.PH	05.22	PH-gehärtet	2850	330	0,21	125-95-70	160-125-100	135-105-70	170-155-125		
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitisch	2250	200		125-90-70	-	-	-		
		Austenitisch-ferritisch (Duplex)									
M3.1.Z.AQ	05.51	Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	2000	230	0,21	150-115-85	170-135-105	170-135-85	205-185-145		
M3.2.Z.AQ	05.52	Schweißbar < 0,05%C	2450	260	0,21	125-95-70	135-110-85	135-110-70	175-155-125		
		Rostfreier Stahl - gegossen									
		Ferritisch/martensitisch									
P5.0.C.UT	15.11	Nicht gehärtet	1700	200	0,25	165-125-90	210-170-135	185-150-95	225-200-160		
P5.0.C.PH	15.12	PH-gehärtet	2450	330	0,25	115-85-65	145-115-90	120-100-65	155-140-115		
P5.0.C.HT	15.13	Gehärtet	2150	330	0,25	125-90-70	160-130-100	145-115-775	170-155-120		
M1.0.C.UT	15.21	Nicht vergütet	1800	200	0,25	175-130-95	190-155-125	165-130-105	235-210-170		
M1.0C.PH	15.22	PH-gehärtet	2450	330	0,25	115-85-65	145-115-90	125-100-65	160-140-115		
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenitisch	2150	200		110-85-60	-	-	-		
		Austenitisch-ferritisch (Duplex)									
M3.1.C.AQ	15.51	Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	1800	230	0,25	145-105-80	160-125-100	160-125-80	195-175-140		
M3.2.C.AQ	15.52	Schweißbar < 0,05%C	2250	260	0,25	115-85-65	130-100-80	125-100-65	160-145-115		
ISO K		Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340		
MC-Nr.	CMC- Nr.					N/mm ²	HB	Max. Spanungsdicke, h_{ex} mm			
								Schnittgeschwindigkeit v_c , m/min			
		Temperguss									
		Ferritisch (kurzspanend)									
K1.1.C.NS	07.1	Ferritisch (kurzspanend)	790	130	0,28	240-195-135	205-170-140	215-175-145	195-160-130		
	07.2	Perlitisch (langspanend)	900	230	0,28	200-165-110	170-140-115	175-145-120	160-130-110		
		Grauguss									
K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	890	180	0,28	260-215-145	225-185-150	230-190-155	215-175-145		
K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	1100	245	0,28	210-170-115	180-145-120	185-155-125	170-140-115		
		Kugelgraphitguss									
K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	900	160	0,28	165-135-90	140-115-95	145-120-100	135-110-90		
K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	1350	250	0,28	150-125-85	130-105-90	135-110-90	125-100-85		



Bedingungen:

Fräser Durchm. 125 mm.
Zentriert über Werkstück.
Effektiver Durchmesser 100 mm.

Fräsen mit großem Eingriff, metrische Werte

ISO S	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft K_{c1}	Härte Brinell HB	mc	S30T				GC2040		GC1130			
							Max. Spanungsdicke, h_{ex} mm									
							0.1-0.15-0.2		0.1-0.15-0.25		0.1-0.15-0.2					
Schnittgeschwindigkeit v_c , m/min																
Warmfeste Superlegierungen																
Fe-basiert																
S1.0.U.AN	20.11		Geglüht oder lösungsbehandelt	2400	200	0.25	-				60-55-45		60-55-50			
S1.0.U.AG	20.12		Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	2500	280	0.25	-				45-39-32		45-40-37			
Ni-basiert																
S2.0.Z.AN	20.21		Geglüht oder lösungsbehandelt	2650	250	0.25	-				55-50-40		60-55-50			
S2.0.Z.AG	20.22		Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	2900	350	0.25	-				35-31-26		36-33-30			
S2.0.C.NS	20.24		Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3000	320	0.25	-				40-38-31		45-40-36			
Co-basierte Legierungen																
S3.0.Z.AN	20.31		Geglüht oder lösungsbehandelt	2700	200	0.25	-				23-21-17		25-22-20			
S3.0.Z.AG	20.32		Lösungsbehandelt und ausgehärtet	3000	300	0.25	-				17-15-12		18-16-14			
S3.0.C.NS	20.33		Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3100	320	0.25	-				15-14-11		16-14-13			
Titanlegierungen¹⁾																
S4.1.Z.UT	23.1		Reintitan (99,5% Ti)	1300	400	0.23	150-135-125				120-110-100		125-115-105			
S4.2.Z.AN	23.21		α , ähnlich α und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht	1400	950	0.23	65-60-55				45-39-36		55-50-45			
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtem Zustand, β Legierungen, geglüht oder ausgehärtet	1400	1050	0.23	50-50-45				37-33-30		45-40-36			

1) 45-60° Einstellwinkel. Es sollte Kühlschmierstoff und eine positive Geometrie eingesetzt werden.

2) Rm = maximale Festigkeit, gemessen in MPa.

**Bedingungen:**

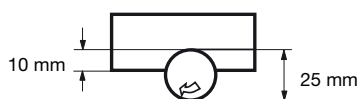
Fräser Durchm. 125 mm.
Zentriert über Werkstück.
Effektiver Durchmesser 100 mm.

Fräsen mit kleinem Eingriff, metrische Werte

ISO P	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm ²	Härte Brinell HB	mc	GC4330	GC4340	GC1130	
							Max. Spanungsdicke, h_{ex} mm			
							0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05-0.1-0.2	
Schnittgeschwindigkeit v_c , m/min										
Stahl										
Unlegiert										
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0,1-0,25%	1500	125	0.25	465-445-425	395-380-360	405-395-380	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0,25-0,55%	1600	150	0.25	420-400-385	355-340-325	365-355-340	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0,55-0,80%	1700	170	0.25	395-380-360	335-320-310	345-335-320	
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	345-330-315	295-280-270	300-295-280	
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	255-245-235	220-210-200	220-220-210	
Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5%)										
P2.1.Z.AN	02.1		Nicht gehärtet	1700	175	0.25	325-315-300	290-155-135	285-280-265	
P2.5.Z.HT	02.2		Vergütet	1900	300	0.25	215-205-195	180-175-165	185-180-175	
Hochlegiert (Legierungsanteile >5%)										
P3.0.Z.AN	03.11		Geglüht	1950	200	0.25	225-215-205	190-185-175	195-190-185	
P3.1.Z.AN	03.13		Gehärteter Werkzeugstahl	2150	200	0.25	185-180-170	160-150-145	160-160-150	
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	165-155-150	140-135-125	140-140-135	
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	100-95-95	85-85-80	90-85-85	
Stahlguss										
P1.5.C.UT	06.1		Unlegiert	1400	150	0.25	305-290-280	255-245-235	265-255-245	
P2.6.C.UT	06.2		Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5%)	1600	200	0.25	240-230-220	205-195-190	210-205-195	
P3.0.C.UT	06.3		Hochlegiert (Legierungsanteile >5%)	1950	200	0.25	175-170-160	150-145-140	155-150-145	

ISO M	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm ²	Härte Brinell HB	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
							Max. Spanungsdicke, h_{ex} mm			
							0.05 - 0.15 - 0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.4	0.05- 0.1-0.2
Schnittgeschwindigkeit v_c , m/min										
Rostfreier Stahl										
Ferritisch/martensitisch										
P5.0.Z.AN	05.11		Nicht gehärtet	1800	200	0.21	210-195-185	285-270-265	250-240-225	275-270-255
P5.0.Z.PH	05.12		PH-gehärtet	2850	330	0.21	145-140-130	195-185-180	165-160-150	195-190-180
P5.0.Z.HT	05.13		Gehärtet	2350	330	0.21	155-145-135	205-195-190	235-225-220	200-195-190
Austenitisch										
M1.0.Z.AQ	05.21		Nicht gehärtet	1950	200	0.21	205-190-175	240-225-220	220-210-200	270-265-255
M1.0.Z.PH	05.22		PH-gehärtet	2850	330	0.21	140-135-125	190-180-175	160-150-145	190-185-175
M2.0.Z.AQ	05.23		Superaustenitisch	2250	200		190-180-170	-	-	-
Austenitisch-ferritisch (Duplex)										
M3.1.Z.AQ	05.51		Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	2000	230	0.21	170-160-150	200-190-185	200-190-180	225-220-210
M3.2.Z.AQ	05.52		Schweißbar < 0,05%C	2450	260	0.21	140-130-125	160-155-150	160-155-145	190-185-175
Rostfreier Stahl - gegossen										
Ferritisch/martensitisch										
P5.0.C.UT	15.11		Nicht gehärtet	1700	200	0.25	185-175-165	250-240-235	225-210-200	245-240-230
P5.0C.PH	15.12		PH-gehärtet	2450	330	0.25	130-120-110	170-165-160	145-140-130	170-170-160
P5.0.C.HT	15.13		Gehärtet	2150	330	0.25	185-175-170	190-180-175	175-165-155	185-180-175
Austenitisch										
M1.0.C.UT	15.21		Austenitisch	1800	200	0.25	195-180-170	230-215-210	210-200-190	260-250-240
M1.0C.PH	15.22		PH-gehärtet	2450	330	0.25	130-120-110	170-165-160	145-140-130	170-170-160
M2.0.C.AQ	15.23		Superaustenitisch	2150	200		125-120-110	-	-	-
Austenitisch-ferritisch (Duplex)										
M3.1.C.AQ	15.51		Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	1800	230	0.25	160-150-140	190-180-175	190-180-170	215-205-195
M3.2.C.AQ	15.52		Schweißbar < 0,05%C	2250	260	0.25	130-125-115	150-145-140	150-140-135	175-170-165

ISO K	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm ²	Härte Brinell HB	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
							Max. Spanungsdicke, h_{ex} mm			
							0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25
Schnittgeschwindigkeit v_c , m/min										
Temperguss										
Ferritisch (kurzspanend)										
K1.1.C.NS	07.1			790	130	0.28	280-270-255	240-230-220	250-245-235	225-220-210
Perlitisch (langspanend)										
K1.1.C.NS	07.2			900	230	0.28	230-220-210	195-190-180	205-200-190	185-185-175
Grauguss										
K2.1.C.UT	08.1		Niedrige Festigkeit	890	180	0.28	305-290-280	260-250-240	270-265-255	250-240-230
K2.2.C.UT	08.2		Hohe Festigkeit	1100	245	0.28	245-235-225	205-200-190	220-120-105	220-120-105
Kugelgraphitguss										
K3.1.C.UT	09.1		Ferritisch	900	160	0.28	190-185-175	160-155-150	170-165-160	155-150-145
K3.3.C.UT	09.2		Perlitisch	1350	250	0.28	175-170-160	150-145-140	155-155-145	145-140-135



Bedingungen:
 Peripheriefräsen.
 Fräserdurchmesser 25 mm.
 Arbeitseingriff 10 mm.

Fräsen mit kleinem Eingriff, metrische Werte

ISO S	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft K_{c1}	Härte Brinell HB	mc	S30T			GC2040		GC1130	
							Max. Spanungsdicke, h_{ex} mm						
							0.1-0.15-0.2		0.05-0.15-0.25		0.05-0.15-0.2		
Schnittgeschwindigkeit v_c , m/min													
			Warmfeste Superlegierungen										
			Fe-basiert										
S1.0.U.AN	20.11		Geglüht oder lösungsbehandelt	2400	200	0.25	-		70-65-65		70-70-70		
S1.0.U.AG	20.12		Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	2500	280	0.25	-		50-50-45		55-50-50		
			Ni-basiert										
S2.0.Z.AN	20.21		Geglüht oder lösungsbehandelt	2650	250	0.25	-		65-65-60		70-65-65		
S2.0.Z.AG	20.22		Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	2900	350	0.25	-		40-39-38		45-40-40		
S2.0.C.NS	20.24		Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3000	320	0.25	-		50-50-45		55-50-50		
			Co-basierte Legierungen										
S3.0.Z.AN	20.31		Geglüht oder lösungsbehandelt	2700	200	0.25	-		28-27-26		30-29-28		
S3.0.Z.AG	20.32		Lösungsbehandelt und ausgehärtet	3000	300	0.25	-		20-19-19		21-20-20		
S3.0.C.NS	20.33		Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3100	320	0.25	-		19-18-17		20-19-18		
			Titanlegierungen¹⁾		Rm²⁾								
S4.1.Z.UT	23.1		Reintitan (99,5% Ti)	1300	400	0.23	170-165-160		145-140-135		150-145-140		
S4.2.Z.AN	23.21		α , ähnlich α und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht	1400	950	0.23	75-75-70		50-50-50		65-65-65		
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtetem Zustand, β Legierungen, geglüht oder ausgehärtet	1400	1050	0.23	65-60-66		45-40-40		55-50-50		

1) 45-60° Einstellwinkel. Es sollte Kühlschmierstoff und eine positive Geometrie eingesetzt werden.

2) Rm = maximale Festigkeit, gemessen in MPa.

**Bedingungen:**

Peripheriefräsen.
Fräserdurchmesser 25 mm.
Arbeitseingriff 10 mm.

Fräsen mit großem Eingriff, Zoll-Werte

ISO P	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	mc	GC4330	GC4340	GC1130	
							Max. Spandicke, h_{ex} Zoll			
							Schnittgeschwindigkeit v_c , ft/min			
			Stahl	lbs/Zoll ²	HB					
			Unlegiert							
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1300-1050-870	1100-910-740	1250-1100-910	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1150-960-780	1000-820-670	1100-1000-820	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1100-900-740	940-770-630	1050-940-770	
P1.3.Z.AN	01.4			260,500	210	0.25	970-790-650	820-670-550	910-820-670	
P1.3.Z.HT	01.5			291,500	300	0.25	710-580-475	610-500-405	670-610-500	
P2.1.Z.AN	02.1		Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤ 5%)							
P2.5.Z.HT	02.2		Nicht gehärtet	246,500	175	0.25	920-750-610	780-640-520	860-780-640	
			Vergütet	278,500	300	0.25	600-490-400	510-415-340	560-510-415	
P3.0.Z.AN	03.11		Hochlegiert (Legierungsanteile > 5%)							
P3.1.Z.AN	03.13		Geglüht	282,000	200	0.25	630-510-420	540-440-360	590-540-440	
P3.0.Z.HT	03.21		Gehärteter Werkzeugstahl	311,000	200	0.25	520-430-350	445-360-295	490-445-360	
P3.0.Z.HT	03.22			420,000	300	0.25	455-370-305	390-315-260	430-390-315	
				448,500	380	0.25	285-235-190	245-200-160	270-245-200	
P1.5.C.UT	06.1		Stahlguss							
P2.6.C.UT	06.2		Unlegiert	204,000	150	0.25	850-690-670	720-590-480	800-720-590	
P3.0.C.UT	06.3		Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤ 5%)	230,500	200	0.25	680-550-450	570-470-385	630-570-470	
			Hochlegiert (Legierungsanteile > 5%)	283,500	200	0.25	495-405-330	420-345-280	465-420-345	
ISO M	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
			Rostfreier Stahl	lbs/Zoll ²	HB					
			Ferritisch/martensitisch							
							Max. Spandicke, h_{ex} Zoll			
							Schnittgeschwindigkeit v_c , ft/min			
P5.0.Z.AN	05.11		Nicht gehärtet	262,000	200	0.21	610-450-330	780-620-495	690-550-345	830-740-590
P5.0.Z.PH	05.12		PH-gehärtet	411,500	330	0.21	430-315-235	540-425-340	455-365-230	590-520-415
P5.0.Z.HT	05.13		Gehärtet	340,000	330	0.21	445-330-245	570-450-360	520-410-260	610-540-430
M1.0.Z.AQ	05.21		Austenitisch							
M1.0.Z.PH	05.22		Nicht gehärtet	285,000	200	0.21	590-435-325	660-520-415	610-485-305	820-730-580
M2.0.Z.AQ	05.23		PH-gehärtet	414,000	330	0.21	415-305-225	520-410-325	440-350-220	560-500-400
			Superaustenitisch	328,000	200		405-300-220	-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51		Austenitisch-ferritisch (Duplex)							
M3.2.Z.AQ	05.52		Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	286,500	230	0.21	495-365-270	550-435-345	550-435-275	670-600-475
			Schweißbar < 0,05%C	356,500	260	0.21	410-305-225	440-350-280	440-350-220	570-510-405
P5.0.C.UT	15.11		Rostfreier Stahl - gegossen							
P5.0C.PH	15.12		Ferritisch/martensitisch							
P5.0.C.HT	15.13		Nicht gehärtet	246,500	200	0.25	540-400-295	690-550-440	610-485-305	740-660-520
			PH-gehärtet	354,500	330	0.25	375-275-200	470-375-295	400-320-200	520-460-365
			Gehärtet	311,000	330	0.25	405-300-220	520-415-330	475-375-240	560-500-395
M1.0.C.UT	15.21		Nicht vergütet	261,000	200	0.25	560-415-310	630-500-395	580-460-290	780-690-550
M1.0C.PH	15.22		PH-gehärtet	356,000	330	0.25	365-270-200	470-375-300	400-320-200	520-460-365
M2.0.C.AQ	15.23		Superaustenitisch	310,500	200		365-270-200	-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		Austenitisch-ferritisch (Duplex)							
M3.2.C.AQ	15.52		Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	258,000	230	0.25	470-350-255	520-410-325	520-415-260	640-570-450
			Schweißbar < 0,05%C	326,500	260	0.25	385-285-210	415-330-265	410-325-205	530-475-375
ISO K	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
			Temperguss	lbs/Zoll ²	HB					
							Max. Spandicke, h_{ex} Zoll			
							Schnittgeschwindigkeit v_c , ft/min			
K1.1.C.NS	07.1		Ferritisch (kurzspanend)	115,000	130	0.28	790-640-430	670-550-445	700-570-465	630-520-425
	07.2		Perlitisch (langspanend)	131,000	230	0.28	650-530-355	550-450-370	570-470-385	520-430-350
K2.1.C.UT	08.1		Grauguss							
K2.2.C.UT	08.2		Niedrige Festigkeit	130,000	180	0.28	850-700-465	730-600-485	760-620-510	690-570-465
			Hohe Festigkeit	159,500	245	0.28	680-560-375	580-475-390	610-495-405	550-455-370
K3.1.C.UT	09.1		Kugelgraphitguss							
K3.3.C.UT	09.2		Ferritisch	130,000	160	0.28	530-435-290	455-370-305	475-390-320	435-335-290
			Perlitisch	194,500	250	0.28	495-405-270	425-350-285	440-360-295	405-330-270

4,000 Zoll
(100 mm)



5,000 Zoll
(125 mm)

Bedingungen:

Fräserdurchm. 5,000 Zoll (125 mm) Arbeitseingriff 4,000 Zoll (100 mm)

Fräsen mit großem Eingriff, Zoll-Werte

ISO S	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft K_{c1}	Härte Brinell HB	mc	S30T	GC2040	GC1130	
							Max. Spandicke, h_{ex} Zoll			
				lbs/Zoll ²			.004-.006-.008	.004-.006-.010	.004-.006-.008	
							Schnittgeschwindigkeit v_c , ft/min			
			Warmfeste Superlegierungen							
			Fe-basiert							
S1.0.U.AN	20.11		Geglüht oder lösungsbehandelt	348,000	200	0.25	-	190-170-140	200-180-160	
S1.0.U.AG	20.12		Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	359,000	280	0.25	-	140-125-105	150-135-120	
			Ni-basiert							
S2.0.Z.AN	20.21		Geglüht oder lösungsbehandelt	383,000	250	0.25	-	180-165-135	190-170-155	
S2.0.Z.AG	20.22		Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	420,500	350	0.25	-	115-100-85	120-105-95	
S2.0.C.NS	20.24		Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	436,500	320	0.25	-	135-125-100	150-140-120	
			Co-basierte Legierungen							
S3.0.Z.AN	20.31		Geglüht oder lösungsbehandelt	391,500	200	0.25	-	75-65-55	80-70-65	
S3.0.Z.AG	20.32		Lösungsbehandelt und ausgehärtet	432,000	300	0.25	-	55-50-39	55-50-45	
S3.0.C.NS	20.33		Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	450,500	320	0.25	-	50-45-35	50-45-40	
			Titanlegierungen¹⁾		Rm²⁾					
S4.1.Z.UT	23.1		Reintitan (99,5% Ti)	188,500	400	0.23	445-380-330	400-360-325	415-375-340	
S4.2.Z.AN	23.21		α , ähnlich α und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht	203,000	950	0.23	200-170-145	140-130-115	185-165-150	
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtem Zustand, β Legierungen, geglüht oder ausgehärtet	203,000	1050	0.23	155-135-115	120-110-100	145-130-120	

1) 45-60° Einstellwinkel. Es sollte Kühlschmierstoff und eine positive Geometrie eingesetzt werden.

2) Rm = maximale Festigkeit, gemessen in MPa.

4,000 Zoll
(100 mm)



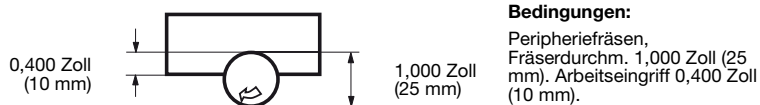
5,000 Zoll
(125 mm)

Bedingungen:

Fräserdurchm. 5,000 Zoll (125 mm)
Arbeitseingriff 4,000 Zoll (100 mm)

Fräsen mit kleinem Eingriff, Zoll-Werte

ISO P	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	mc	GC4330	GC4340	GC1130	
							Max. Spandicke, h_{ex} Zoll			
							Schnittgeschwindigkeit v_c , ft/min			
			Stahl	lbs/Zoll²	HB					
			Unlegiert							
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.10 -0.25%	216,500	125	0.25	1500-1450-1400	1300-1250-1200	1350-1300-1250	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	233,000	150	0.25	1350-1300-1250	1150-1100-1050	1200-1150-1100	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	247,000	170	0.25	1300-1250-1200	1100-1050-1000	1150-1100-1050	
P1.3.Z.AN	01.4			260,500	210	0.25	1150-100-1050	960-920-880	980-960-920	
P1.3.Z.HT	01.5			291,500	300	0.25	840-800-760	710-680-650	730-710-680	
			Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5%)							
P2.1.Z.AN	02.1		Nicht gehärtet	246,500	175	0.25	1100-1000-520	950-930-445	930-910-870	
P2.5.Z.HT	02.2		Vergütet	278,500	300	0.25	700-670-640	590-570-540	610-590-570	
			Hochlegiert (Legierungsanteile >5%)							
P3.0.Z.AN	03.11		Geglüht	282,000	200	0.25	740-700-670	630-600-570	640-630-600	
P3.1.Z.AN	03.13		Gehärteter Werkzeugstahl	311,000	200	0.25	610-580-560	520-495-475	530-520-495	
P3.0.Z.HT	03.21			420,000	300	0.25	530-510-485	455-435-415	465-455-435	
P3.0.Z.HT	03.22			448,500	380	0.25	335-320-305	285-270-260	290-285-270	
			Stahlguss							
P1.5.C.UT	06.1		Unlegiert	204,000	150	0.25	990-950-910	840-810-770	860-840-810	
P2.6.C.UT	06.2		Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5%)	230,500	200	0.25	790-760-720	670-640-610	690-670-640	
P3.0.C.UT	06.3		Hochlegiert (Legierungsanteile >5%)	283,500	200	0.25	580-550-530	490-470-450	500-490-470	
ISO M	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
			Rostfreier Stahl	lbs/Zoll²	HB					
			Ferritisch/martensitisch							
			Max. Spandicke, h_{ex} Zoll				.002-.006-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.012	.002-.004-.008
			Schnittgeschwindigkeit v_c, ft/min							
P5.0.Z.AN	05.11		Nicht gehärtet	262,000	200	0.21	680-640-600	930-890-860	820-780-740	910-890-840
P5.0.Z.PH	05.12		PH-gehärtet	411,500	330	0.21	485-450-420	640-610-590	540-520-490	640-630-590
P5.0.Z.HT	05.13		Gehärtet	340,000	330	0.21	500-470-440	680-640-630	620-590-560	660-650-610
			Austenitisch							
M1.0.Z.AQ	05.21		Nicht gehärtet	285,000	200	0.21	660-640-580	780-740-730	740-710-375	890-870-830
M1.0.Z.PH	05.22		PH-gehärtet	414,000	330	0.21	465-435-405	620-590-570	520-500-475	620-600-570
M2.0.Z.AQ	05.23		Superaustenitisch	328,000	200		455-425-395	-	-	-
			Austenitisch-ferritisch (Duplex)							
M3.1.Z.AQ	05.51		Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	286,500	230	0.21	560-520-490	650-620-610	650-620-590	740-720-680
M3.2.Z.AQ	05.52		Schweißbar < 0,05%C	356,500	260	0.21	465-435-405	530-500-490	530-500-475	620-610-580
			Rostfreier Stahl - gegossen							
			Ferritisch/martensitisch							
P5.0.C.UT	15.11		Nicht gehärtet	246,500	200	0.25	610-570-530	830-790-770	730-690-660	810-790-750
P5.0c.PH	15.12		PH-gehärtet	354,500	330	0.25	420-390-365	560-530-520	475-455-430	560-550-520
P5.0.C.HT	15.13		Gehärtet	311,000	330	0.25	455-425-400	620-590-580	570-540-510	610-590-570
			Austenitisch							
M1.0.C.UT	15.21		Austenitisch	261,000	200	0.25	640-590-550	750-710-690	690-660-630	850-830-790
M1.0c.PH	15.22		PH-gehärtet	356,000	330	0.25	420-395-365	560-540-520	480-455-430	570-550-520
M2.0.C.AQ	15.23		Superaustenitisch	310,500	200		415-385-360	-	-	-
			Austenitisch-ferritisch (Duplex)							
M3.1.C.AQ	15.51		Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	258,000	230	0.25	530-495-460	620-590-570	620-590-560	700-680-650
M3.2.C.AQ	15.52		Schweißbar < 0,05%C	326,500	260	0.25	430-405-375	495-470-460	490-465-440	580-560-540
ISO K	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1}	Härte Brinell	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
			Temperguss	lbs/Zoll²	HB					
			Max. Spandicke, h_{ex} Zoll				.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.010	.004-.006-.010
			Schnittgeschwindigkeit v_c, ft/min							
K1.1.C.NS	07.1		Ferritisch (kurzspanend)	115,000	130	0.28	920-880-840	780-750-710	810-800-760	740-730-690
	07.2		Perlitisch (langspanend)	131,000	230	0.28	760-720-690	640-620-590	670-660-630	610-600-570
			Grauguss							
K2.1.C.UT	08.1		Niedrige Festigkeit	130,000	180	0.28	1000-950-910	850-810-780	890-870-830	810-790-760
K2.2.C.UT	08.2		Hohe Festigkeit	159,500	245	0.28	800-770-730	680-650-620	730-710-345	650-630-610
			Kugelgraphitguss							
K3.1.C.UT	09.1		Ferritisch	130,000	160	0.28	630-600-570	530-510-485	560-540-520	510-495-475
K3.3.C.UT	09.2		Perlitisch	194,500	250	0.28	580-560-530	495-475-455	520-500-480	470-460-440

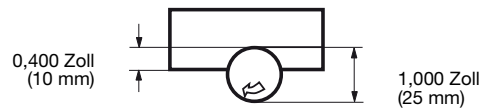


Fräsen mit kleinem Eingriff, Zoll-Werte

ISO S	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft K_{c1}	Härte Brinell		S30T			GC2040		GC1130	
					HB	mc	Max. Spandicke, h_{ex} Zoll						
				lbs/Zoll ²			.004-.006-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.008	Schnittgeschwindigkeit v_c , ft/min			
			Warmfeste Superlegierungen										
			Fe-basiert										
S1.0.U.AN	20.11		Geglüht oder lösungsbehandelt	348,000	200	0.25	-	225-215-210	235-225-220				
S1.0.U.AG	20.12		Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	359,000	280	0.25	-	165-160-150	175-170-165				
			Ni-basiert										
S2.0.Z.AN	20.21		Geglüht oder lösungsbehandelt	383,000	250	0.25	-	215-210-200	225-215-210				
S2.0.Z.AG	20.22		Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	420,500	350	0.25	-	135-130-125	140-135-130				
S2.0.C.NS	20.24		Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	436,500	320	0.25	-	165-155-150	175-165-160				
			Co-basierte Legierungen										
S3.0.Z.AN	20.31		Geglüht oder lösungsbehandelt	391,500	200	0.25	-	90-90-85	100-95-90				
S3.0.Z.AG	20.32		Lösungsbehandelt und ausgehärtet	432,000	300	0.25	-	65-65-60	70-65-65				
S3.0.C.NS	20.33		Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	450,500	320	0.25	-	60-60-55	65-60-60				
			Titanlegierungen¹⁾		Rm²⁾								
S4.1.Z.UT	23.1		Reintitan (99,5% Ti)	188,500	400	0.23	560-540-520	480-455-445	495-470-460				
S4.2.Z.AN	23.21		α , ähnlich α und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht	203,000	950	0.23	250-245-235	170-160-160	220-210-205				
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtetem Zustand, β Legierungen, geglüht oder ausgehärtet	203,000	1050	0.23	195-190-185	145-135-135	170-165-160				



1) 45-60° Einstellwinkel. Es sollte Kühlschmierstoff und eine positive Geometrie eingesetzt werden.

2) Rm = maximale Festigkeit, gemessen in MPa.

**Bedingungen:**

Peripheriefräsen,
Fräserdurchm. 1,000 Zoll (25
mm). Arbeitseingriff 0,400 Zoll
(10 mm).

CoroMill® Plura Keramik-Schafffräser zum Hochgeschwindigkeitsschruppen CoroMill® 316 Gelöteter Keramik-Fräskopf zum Hochgeschwindigkeitsschruppen

	
$a_e = 0.4 \times DC$	$a_e = 0.5 \times DC$
$a_p = 0.5 \text{ mm}$	$a_p = 0.35 \times DC$
Überhang 4 x d	Überhang 6 x d

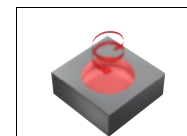
ISO	MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	HB	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min
S	S2.0.Z.AG	20.22	Nickel basierte Superlegierungen	350	B (Z6) - C (Z4)	600-1000	1968-3280	B	600-700	1968-2296

Z6 = ZEFP 6, Z4=ZEFP 4

Vorschubempfehlungen

Eintauchwinkel, max.



D_c	mm	10.000	12.000
B	Zoll	.394	.472
B	mm/Zahn	.020	.020
B	Zoll/Zahn	.0008	.0008
C	mm/Zahn	.070	.090
C	Zoll/Zahn	.0028	.0035



Anzahl Schneiden (ZEFP)

ISO	Werkstoff	4	6
S	Superlegierungen und Titan	3	3

CoroMill® 316 Vollhartmetall-Fräskopf zum High Feed Sidemilling

	
$a_e = 0.1 \times DC$	$a_e = 0.075 \times DC$
$a_p = 1.5 \times DC$	$a_p = 1.5 \times DC$
Überhang 4 x d	Überhang 6 x d

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min
S	S4.3.Z.AN	Titanbasislegierungen	320	A	100	328	A	90	295
S	S4.4.Z.AN	Titanbasislegierungen	410	A	50	164	A	45	148

Vorschubempfehlungen

D_c	mm	9.525	10	12	12.7	15.875	16	19.05	20	25	25.4
	Zoll	.375	.394	.472	.500	.625	.630	.750	.787	.984	1
A	mm/Zahn	0.057	0.057	0.066	0.066	0.076	0.076	0.095	0.095	0.123	0.123
A	Zoll/Zahn	.0022	.0022	.0026	.0026	.0030	.0030	.0037	.0037	.0049	.0049

Eintauchwinkel, max.



Anzahl Schneiden (ZEFP)

ISO	Werkstoff	4	6
S	Superlegierungen und Titan	3	3

Bohren

Vollhartmetallbohrer

CoroDrill® 400 Vollhartmetallbohrer	D2
CoroDrill® 430 Vollhartmetallbohrer	D3
CoroDrill® 452 Vollhartmetallbohrer	D4
CoroDrill® 452 Vollhartmetall-Reibahle	D5

Wechselkopfbohrer

CoroDrill® 870 Wechselkopf	D6-D21
----------------------------	--------

Schnittdaten	D22
--------------	-----

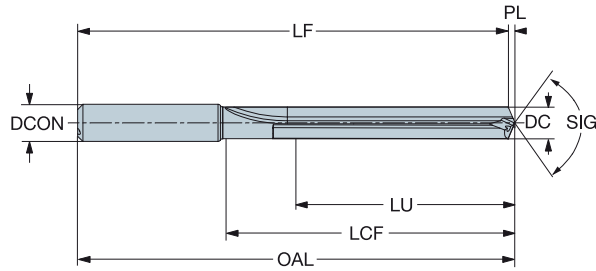
CoroDrill® 400 Vollhartmetallbohrer

Für Aluminium

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



TCHA
SIG H9
135°



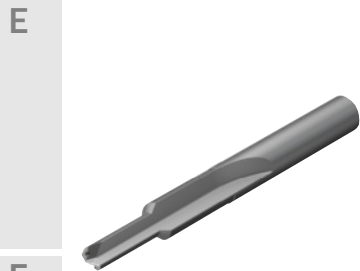
C

N Abmessungen, mm, Zoll

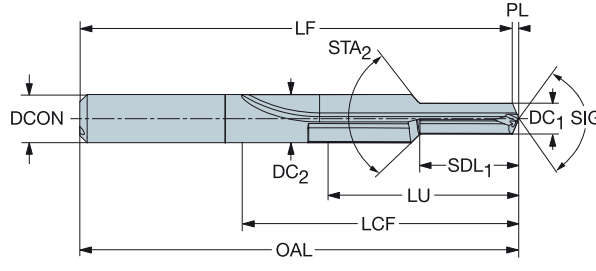
D

DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZG _{MS}	Bestellnummer	NIBU	NIDU	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
5.00	.197	30.0	1.181	6	6	400.1-0500-030A1-NM	★	★	6.0	.236	85	3.346	84.0	3.308	45	1.785	1.0	.038	20	290	COROMANT
7.00	.276	50.0	1.969	7	8	400.1-0700-050A1-NM	★	★	8.0	.315	110	4.331	108.6	4.276	68	2.695	1.4	.054	20	290	COROMANT
10.20	.402	70.0	2.756	6	12	400.1-1020-070A1-NM	★	★	12.0	.472	140	5.512	138.0	5.432	92	3.652	2.0	.080	20	290	COROMANT
12.50	.492	75.0	2.953	6	14	400.1-1250-075A1-NM	★	★	14.0	.551	150	5.906	147.5	5.807	100	3.956	2.5	.099	20	290	COROMANT

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



TCHA
SIG H9
135°



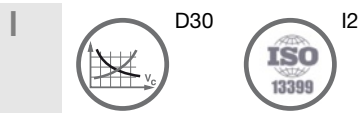
F

N Abmessungen, mm, Zoll

DC ₁	DC ₁ *	DC ₂	DC ₂ *	SDL ₁	SDL ₁ *	STA	LU	LU*	CZG _{MS}	Bestellnummer	NIBU	NIDU	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
5.00	.197	8.00	.315	15.00	.591	90°	31.0	1.220	8	400.4-0500-031A1-NM	★	★	8.0	.315	90	3.543	89.0	3.505	50	2.002	1.0	.038	20	0	COROMANT
6.80	.268	10.00	.394	20.40	.803	90°	40.0	1.575	10	400.4-0680-040A1-NM	★	★	10.0	.394	105	4.134	103.7	4.081	62	2.452	1.3	.053	20	0	COROMANT
8.50	.335	12.00	.472	25.50	1.004	90°	50.0	1.969	12	400.4-0850-050A1-NM	★	★	12.0	.472	125	4.921	123.3	4.855	74	2.940	1.7	.067	20	0	COROMANT
10.20	.402	16.00	.630	30.60	1.205	90°	63.0	2.480	16	400.4-1020-063A1-NM	★	★	16.0	.630	145	5.709	143.0	5.629	91	3.605	2.0	.080	20	0	COROMANT

Bohrertyp 4 für U/MIN DC2 und Vorschubrate DC1.

H



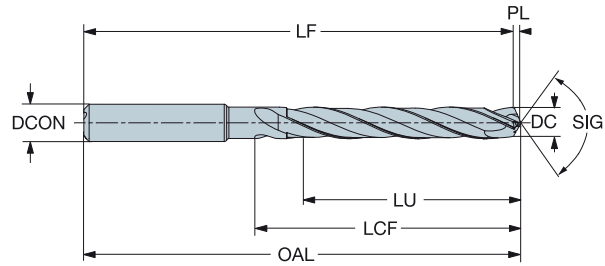
CoroDrill® 430 Vollhartmetallbohrer

Für Aluminium

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA
SIG

H9
135°

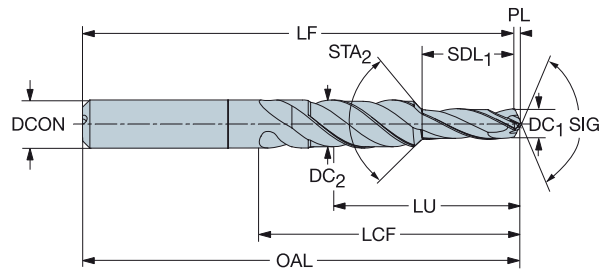
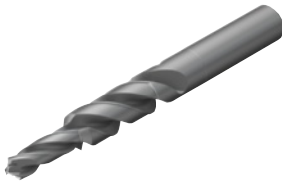


											N Abmessungen, mm, Zoll										
											INBU										
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Bestellnummer	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG		
5.00	.197	30.0	1.181	6	6	430.1-0500-030A1-NM	★	6.0	.236	85	3.346	84.0	3.306	37	1.476	1.0	.041	20	290	COROMANT	
7.00	.276	50.0	1.969	7	8	430.1-0700-050A1-NM	★	8.0	.315	110	4.331	108.6	4.274	60	2.382	1.5	.057	20	290	COROMANT	
10.20	.402	70.0	2.756	6	12	430.1-1020-070A1-NM	★	12.0	.472	140	5.512	137.9	5.429	85	3.358	2.1	.083	20	290	COROMANT	
12.50	.492	75.0	2.953	6	14	430.1-1250-075A1-NM	★	14.0	.551	150	5.906	147.4	5.804	93	3.693	2.6	.102	20	290	COROMANT	

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA
SIG

H9
135°



											N Abmessungen, mm, Zoll													
											INBU													
DC ₁	DC ₁ *	DC ₂	DC ₂ *	SDL ₁	SDL ₁ *	STA	LU	LU*	CZC _{MS}	Bestellnummer	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG	
5.00	.197	8.00	.315	15.00	.591	90°	31.0	1.220	8	430.4-0500-031A1-NM	★	8.0	.315	90	3.543	89.0	3.503	39	1.535	1.0	.041	20	0	COROMANT
6.80	.268	10.00	.394	20.40	.803	90°	40.4	1.591	10	430.4-0680-040A1-NM	★	10.0	.394	105	4.134	103.6	4.078	50	1.984	1.4	.056	20	0	COROMANT
8.50	.335	12.00	.472	25.50	1.004	90°	49.5	1.949	12	430.4-0850-050A1-NM	★	12.0	.472	125	4.921	123.2	4.852	61	2.421	1.8	.069	20	0	COROMANT
10.20	.402	16.00	.630	30.60	1.205	90°	62.6	2.465	16	430.4-1020-063A1-NM	★	16.0	.630	145	5.709	142.9	5.626	78	3.094	2.1	.083	20	0	COROMANT

Bohrertyp 4 für U/MIN DC2 und Vorschubrate DC1.



D30

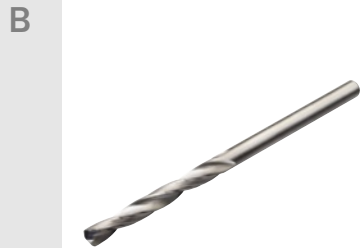


I2

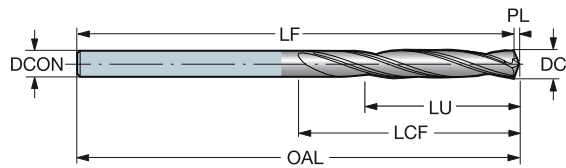
CoroDrill® 452 Vollhartmetallbohrer

Für handgeführte Maschinen

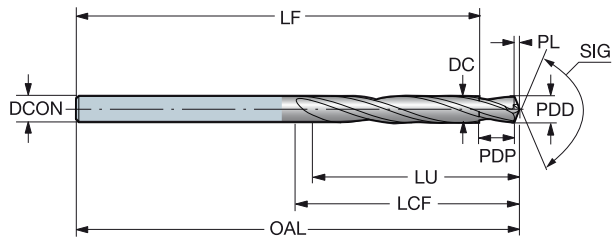
Für Strukturbauteile in der Luftfahrt



TCHA
SIG H9
135°

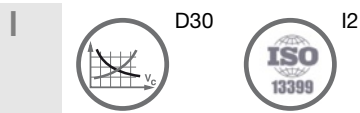


TCHA
SIG H9
135°



										M	N	S	O	Abmessungen, mm, Zoll									
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Bestellnummer	H10F	H10F	H10F	H10F	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BSG		
3.10	.122	45.0	1.772	14	3	452.1-0310-045A0-CM	★	★	☆	★	3.1	.122	100	3.937	99.4	3.912	50	1.969	0.6	.025	COROMANT		
4.10	.161	45.0	1.772	10	4	452.1-0410-045A0-CM	★	★	☆	★	4.1	.161	100	3.937	99.2	3.904	50	1.969	0.9	.033	COROMANT		
5.10	.201	45.0	1.772	8	5	452.1-0510-045A0-CM	★	★	☆	★	5.1	.201	100	3.937	98.9	3.895	50	1.969	1.1	.042	COROMANT		
6.10	.240	45.0	1.772	7	6	452.1-0610-045A0-CM	★	★	☆	★	6.1	.240	100	3.937	98.7	3.887	50	1.969	1.3	.050	COROMANT		

										M	N	S	O	Abmessungen, mm, Zoll											
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Bestellnummer	H10F	H10F	H10F	H10F	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	PDD	PDD*	PDP	PDP*	BSG
4.10	.161	45.0	1.772	10	4	452.4-0410-045A0-CM	★	★	☆	★	4.1	.161	100	3.937	95.9	3.776	50	1.969	0.7	.027	3.30	.130	3.32	.131	COROMANT
5.10	.201	45.0	1.772	8	5	452.4-0510-045A0-CM	★	★	☆	★	5.1	.201	100	3.937	94.9	3.736	50	1.969	0.9	.034	4.20	.165	4.13	.163	COROMANT
6.10	.240	45.0	1.772	7	6	452.4-0610-045A0-CM	★	★	☆	★	6.1	.240	100	3.937	93.9	3.697	50	1.969	1.1	.043	5.20	.205	4.92	.194	COROMANT



CoroDrill® 452 Vollhartmetall-Reibahle

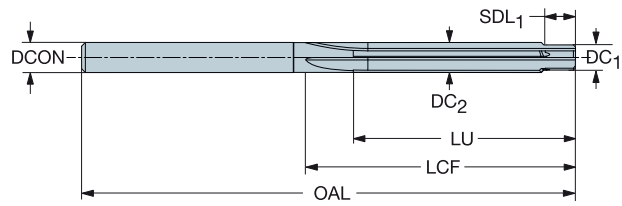
Für handgeführte Maschinen

Für Strukturbauteile in der Luftfahrt

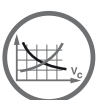


TCHA

H9



							M	N	S	O	Abmessungen, mm, Zoll							
DC ₁	DC ₁ *	DC ₂	DC ₂ *	LU	LU"	CZC _{MS}	Bestellnummer	H ₁₀ F	H ₁₀ F	H ₁₀ F	H ₁₀ F	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LCF	LCF*	BSG
3.10	.122	4.10	.161	45.00	1.772	4	452.R-0410-045A0-CM	★	★	☆	★	4.1	.161	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
4.10	.161	5.10	.201	45.00	1.772	5	452.R-0510-045A0-CM	★	★	☆	★	5.1	.201	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
5.10	.201	6.10	.240	45.00	1.772	6	452.R-0610-045A0-CM	★	★	☆	★	6.1	.240	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
5.54	.218	6.35	.250	45.00	1.772	1/4	452.R-0635-045A0-CM	★	★	☆	★	6.4	.250	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
7.13	.281	7.94	.313	45.00	1.772	5/16	452.R-0794-045A0-CM	★	★	☆	★	7.9	.313	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT



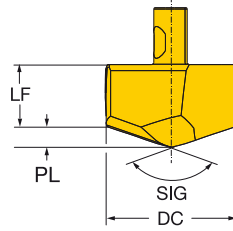
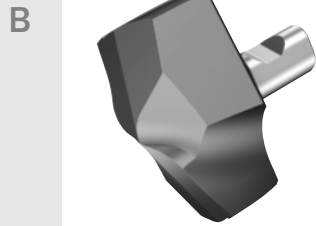
D30



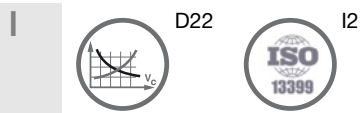
I2



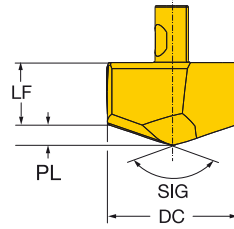
CoroDrill® 870 Wechselkopf



			P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll					
DC	DC*	↑ Bestellnummer	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-PM	★	☆	☆	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-PM	★	☆	☆	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-PM	★	☆	☆	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-PM	★	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-PM	★	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-PM	★	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-PM	★	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-PM	★	☆	☆	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-PM	★	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-PM	★	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-PM	★	☆	☆	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-PM	★	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-PM	★	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-PM	★	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-PM	★	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-PM	★	☆	☆	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-PM	★	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-PM	★	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-PM	★	☆	☆	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-PM	★	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-PM	★	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-PM	★	☆	☆	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9
12.10	.476		870-1210-10-PM	★	☆	☆	☆	5.7	.222	1.9	.073	142°	H9
12.20	.480		870-1220-10-PM	★	☆	☆	☆	5.6	.222	1.9	.073	142°	H9
12.30	.484		870-1230-10-PM	★	☆	☆	☆	5.6	.221	1.9	.074	142°	H9
12.40	.488		870-1240-10-PM	★	☆	☆	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.50	.492	11	870-1250-11-PM	★	☆	☆	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.60	.496		870-1260-11-PM	★	☆	☆	☆	5.6	.219	1.9	.076	142°	H9
12.70	.500		870-1270-11-PM	★	☆	☆	☆	5.6	.219	2.0	.077	142°	H9
12.80	.503		870-1280-11-PM	★	☆	☆	☆	5.5	.218	2.0	.078	142°	H9
12.90	.507		870-1290-11-PM	★	☆	☆	☆	5.5	.217	2.0	.078	142°	H9
13.00	.511	12	870-1300-12-PM	★	☆	☆	☆	6.0	.237	2.0	.078	142°	H9
13.10	.515		870-1310-12-PM	★	☆	☆	☆	6.0	.236	2.0	.079	142°	H9
13.20	.519		870-1320-12-PM	★	☆	☆	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.30	.523		870-1330-12-PM	★	☆	☆	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.40	.527		870-1340-12-PM	★	☆	☆	☆	5.9	.234	2.1	.081	142°	H9
13.50	.531	13	870-1350-13-PM	★	☆	☆	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.60	.535		870-1360-13-PM	★	☆	☆	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.70	.539		870-1370-13-PM	★	☆	☆	☆	5.9	.232	2.1	.083	142°	H9
13.80	.543		870-1380-13-PM	★	☆	☆	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
13.90	.547		870-1390-13-PM	★	☆	☆	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
14.00	.551	14	870-1400-14-PM	★	☆	☆	☆	6.6	.259	2.1	.084	142°	H9
14.10	.555		870-1410-14-PM	★	☆	☆	☆	6.6	.258	2.2	.085	142°	H9
14.20	.559		870-1420-14-PM	★	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.085	142°	H9
14.29	.562		870-1429-14-PM	★	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.30	.563		870-1430-14-PM	★	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.40	.566		870-1440-14-PM	★	☆	☆	☆	6.5	.256	2.2	.087	142°	H9
14.50	.570		870-1450-14-PM	★	☆	☆	☆	6.5	.255	2.2	.087	142°	H9
14.60	.574		870-1460-14-PM	★	☆	☆	☆	6.5	.255	2.2	.088	142°	H9
14.70	.578		870-1470-14-PM	★	☆	☆	☆	6.5	.254	2.3	.089	142°	H9
14.80	.582		870-1480-14-PM	★	☆	☆	☆	6.4	.253	2.3	.089	142°	H9
14.90	.586		870-1490-14-PM	★	☆	☆	☆	6.4	.253	2.3	.090	142°	H9
15.00	.590	15	870-1500-15-PM	★	☆	☆	☆	7.0	.276	2.3	.090	142°	H9
15.10	.594		870-1510-15-PM	★	☆	☆	☆	7.0	.276	2.3	.091	142°	H9
15.20	.598		870-1520-15-PM	★	☆	☆	☆	7.0	.275	2.3	.091	142°	H9
15.30	.602		870-1530-15-PM	★	☆	☆	☆	7.0	.274	2.3	.092	142°	H9



CoroDrill® 870 Wechselkopf



			P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll						
DC	DC*	↑	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA	
		Bestellnummer												
15.40	.606	15	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.274	2.4	.093	142°	H9	
15.50	.610		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.273	2.4	.093	142°	H9	
15.60	.614		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9	
15.70	.618		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9	
15.80	.622		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.271	2.4	.095	142°	H9	
15.88	.625		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9	
15.90	.626		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9	
16.00	.629	16	★	☆	☆	☆	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9	
16.10	.633		★	☆	☆	☆	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9	
16.13	.635		★	☆	☆	☆	☆	7.6	.297	2.5	.096	142°	H9	
16.20	.637		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.297	2.5	.097	142°	H9	
16.30	.641		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9	
16.40	.645		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9	
16.50	.649		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.295	2.5	.099	142°	H9	
16.60	.653		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9	
16.70	.657		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9	
16.80	.661		★	☆	☆	☆	☆	7.4	.293	2.6	.101	142°	H9	
16.90	.665		★	☆	☆	☆	☆	7.4	.292	2.6	.102	142°	H9	
17.00	.669	17	★	☆	☆	☆	☆	8.0	.316	2.6	.102	142°	H9	
17.10	.673		★	☆	☆	☆	☆	8.0	.315	2.6	.102	142°	H9	
17.20	.677		★	☆	☆	☆	☆	8.0	.315	2.6	.103	142°	H9	
17.30	.681		★	☆	☆	☆	☆	8.0	.314	2.6	.104	142°	H9	
17.40	.685		★	☆	☆	☆	☆	8.0	.313	2.7	.104	142°	H9	
17.46	.687		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9	
17.50	.689		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9	
17.60	.692		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.312	2.7	.106	142°	H9	
17.70	.696		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.311	2.7	.106	142°	H9	
17.80	.700		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.311	2.7	.107	142°	H9	
17.90	.704		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.310	2.7	.107	142°	H9	
18.00	.708	18	★	☆	☆	☆	☆	8.6	.338	2.7	.107	142°	H9	
18.10	.712		★	☆	☆	☆	☆	8.6	.337	2.7	.108	142°	H9	
18.20	.716		★	☆	☆	☆	☆	8.6	.337	2.8	.108	142°	H9	
18.30	.720		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.336	2.8	.109	142°	H9	
18.40	.724		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9	
18.50	.728		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9	
18.60	.732		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.334	2.8	.111	142°	H9	
18.70	.736		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.333	2.8	.112	142°	H9	
18.80	.740		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.333	2.9	.112	142°	H9	
18.90	.744		★	☆	☆	☆	☆	8.4	.332	2.9	.113	142°	H9	
19.00	.748	19	★	☆	☆	☆	☆	9.0	.356	2.9	.113	142°	H9	
19.05	.750		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.355	2.9	.113	142°	H9	
19.10	.752		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.355	2.9	.114	142°	H9	
19.20	.755		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9	
19.25	.757		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9	
19.30	.759		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9	
19.40	.763		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.353	2.9	.116	142°	H9	
19.50	.767		★	☆	☆	☆	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9	
19.60	.771		★	☆	☆	☆	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9	
19.70	.775		★	☆	☆	☆	☆	8.9	.351	3.0	.118	142°	H9	
19.80	.779		★	☆	☆	☆	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9	
19.90	.783		★	☆	☆	☆	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9	
20.00	.787	20	★	☆	☆	☆	☆	9.5	.373	3.0	.119	142°	H9	
20.10	.791		★	☆	☆	☆	☆	9.5	.372	3.0	.120	142°	H9	
20.20	.795		★	☆	☆	☆	☆	9.4	.372	3.1	.120	142°	H9	
20.30	.799		★	☆	☆	☆	☆	9.4	.371	3.1	.121	142°	H9	
20.40	.803		★	☆	☆	☆	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9	



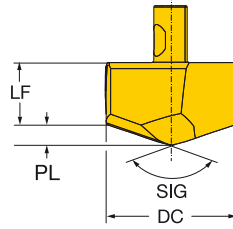
D22



I2



CoroDrill® 870 Wechselkopf



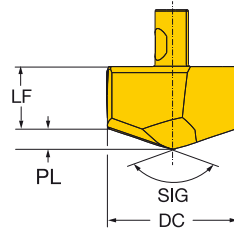
C

		P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll						
DC	DC*	↑	Bestellnummer	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
20.50	.807	20	870-2050-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9
20.60	.811		870-2060-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.64	.812		870-2064-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.70	.815		870-2070-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.124	142°	H9
20.80	.818		870-2080-20-PM	★	☆	☆	☆	9.3	.368	3.2	.124	142°	H9
20.90	.822		870-2090-20-PM	★	☆	☆	☆	9.3	.367	3.2	.125	142°	H9
21.00	.826	21	870-2100-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.395	3.2	.124	142°	H9
21.10	.830		870-2110-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.394	3.2	.125	142°	H9
21.20	.834		870-2120-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.394	3.2	.126	142°	H9
21.30	.838		870-2130-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.393	3.2	.126	142°	H9
21.40	.842		870-2140-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.393	3.2	.127	142°	H9
21.50	.846		870-2150-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.392	3.3	.128	142°	H9
21.60	.850		870-2160-21-PM	★	☆	☆	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.70	.854		870-2170-21-PM	★	☆	☆	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.80	.858		870-2180-21-PM	★	☆	☆	☆	9.9	.390	3.3	.130	142°	H9
21.90	.862		870-2190-21-PM	★	☆	☆	☆	9.9	.389	3.3	.131	142°	H9
22.00	.866	22	870-2200-22-PM	★	☆	☆	☆	10.5	.413	3.3	.131	142°	H9
22.10	.870		870-2210-22-PM	★	☆	☆	☆	10.5	.412	3.3	.131	142°	H9
22.20	.874		870-2220-22-PM	★	☆	☆	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.23	.875		870-2223-22-PM	★	☆	☆	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.30	.878		870-2230-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.411	3.4	.133	142°	H9
22.40	.881		870-2240-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.410	3.4	.133	142°	H9
22.50	.885		870-2250-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.409	3.4	.134	142°	H9
22.60	.889		870-2260-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.409	3.4	.135	142°	H9
22.70	.893		870-2270-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.408	3.4	.135	142°	H9
22.80	.897		870-2280-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.407	3.5	.136	142°	H9
22.90	.901		870-2290-22-PM	★	☆	☆	☆	10.3	.407	3.5	.137	142°	H9
23.00	.905	23	870-2300-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.435	3.5	.136	142°	H9
23.10	.909		870-2310-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.434	3.5	.137	142°	H9
23.20	.913		870-2320-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.433	3.5	.137	142°	H9
23.30	.917		870-2330-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.433	3.5	.138	142°	H9
23.40	.921		870-2340-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.432	3.5	.139	142°	H9
23.50	.925		870-2350-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.431	3.5	.139	142°	H9
23.60	.929		870-2360-23-PM	★	☆	☆	☆	10.9	.431	3.6	.140	142°	H9
23.70	.933		870-2370-23-PM	★	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.80	.937		870-2380-23-PM	★	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.81	.937		870-2381-23-PM	★	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.90	.940		870-2390-23-PM	★	☆	☆	☆	10.9	.429	3.6	.142	142°	H9
24.00	.944	24	870-2400-24-PM	★	☆	☆	☆	11.4	.448	3.6	.143	142°	H9
24.10	.948		870-2410-24-PM	★	☆	☆	☆	11.4	.447	3.6	.143	142°	H9
24.20	.952		870-2420-24-PM	★	☆	☆	☆	11.4	.447	3.7	.144	142°	H9
24.30	.956		870-2430-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.446	3.7	.144	142°	H9
24.40	.960		870-2440-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.445	3.7	.145	142°	H9
24.50	.964		870-2450-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.445	3.7	.146	142°	H9
24.60	.968		870-2460-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.444	3.7	.146	142°	H9
24.70	.972		870-2470-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.443	3.7	.147	142°	H9
24.80	.976		870-2480-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.443	3.8	.148	142°	H9
24.90	.980		870-2490-24-PM	★	☆	☆	☆	11.2	.442	3.8	.148	142°	H9
25.00	.984	25	870-2500-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.470	3.8	.148	142°	H9
25.10	.988		870-2510-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.20	.992		870-2520-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.30	.996		870-2530-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.468	3.8	.150	142°	H9
25.40	1.000		870-2540-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.50	1.003		870-2550-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.60	1.007		870-2560-25-PM	★	☆	☆	☆	11.8	.466	3.9	.152	142°	H9
25.70	1.011		870-2570-25-PM	★	☆	☆	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9

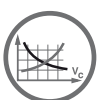
I



CoroDrill® 870 Wechselkopf



		P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll					
DC	DC*	↑	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
Bestellnummer												
25.80	1.015	25	★	☆	☆	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9
25.90	1.019		★	☆	☆	☆	11.8	.464	3.9	.154	142°	H9
26.00	1.023	26	★	☆	☆	☆	12.5	.492	3.9	.154	142°	H9
26.50	1.043		★	☆	☆	☆	12.4	.489	4.0	.157	142°	H9
26.65	1.049		★	☆	☆	☆	12.4	.487	4.0	.159	142°	H9
27.00	1.063	27	★	☆	☆	☆	13.0	.510	4.1	.159	142°	H9
27.50	1.082		★	☆	☆	☆	12.9	.506	4.1	.163	142°	H9
28.00	1.102	28	★	☆	☆	☆	13.4	.527	4.2	.166	142°	H9
28.50	1.122		★	☆	☆	☆	13.3	.524	4.3	.169	142°	H9
28.58	1.125		★	☆	☆	☆	13.3	.523	4.3	.170	142°	H9
29.00	1.141	29	★	☆	☆	☆	13.9	.549	4.4	.172	142°	H9
29.50	1.161		★	☆	☆	☆	13.9	.545	4.5	.175	142°	H9
29.65	1.167		★	☆	☆	☆	13.8	.544	4.5	.176	142°	H9
30.00	1.181	30	★	☆	☆	☆	14.4	.566	4.5	.178	142°	H9
30.50	1.200		★	☆	☆	☆	14.3	.563	4.6	.181	142°	H9
31.00	1.220	31	★	☆	☆	☆	14.8	.581	4.8	.187	142°	H9
31.50	1.240		★	☆	☆	☆	14.7	.578	4.8	.190	142°	H9
31.75	1.250		★	☆	☆	☆	14.6	.576	4.9	.192	142°	H9
32.00	1.259		★	☆	☆	☆	14.6	.574	4.9	.194	142°	H9
32.15	1.265		★	☆	☆	☆	14.6	.573	5.0	.195	142°	H9
32.50	1.279		★	☆	☆	☆	14.5	.571	5.0	.197	142°	H9
33.00	1.299		★	☆	☆	☆	14.4	.568	5.1	.200	142°	H9

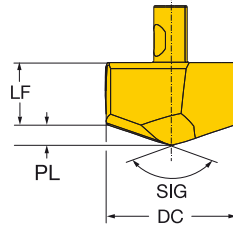


D22

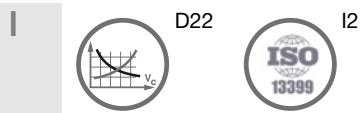


I2

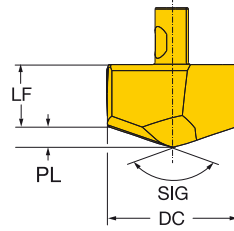
CoroDrill® 870 Wechselkopf



		P	K	Abmessungen, mm, Zoll						
DC	DC*	↑	3334	3334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
10.00	.393	6	☆	★	4.4	.172	1.8	.072	142°	H9
10.10	.397		☆	★	4.4	.172	1.8	.072	142°	H9
10.20	.401		☆	★	4.3	.171	1.9	.073	142°	H9
10.30	.405		☆	★	4.3	.170	1.9	.074	142°	H9
10.40	.409		☆	★	4.3	.170	1.9	.074	142°	H9
10.50	.413	7	☆	★	4.3	.169	1.9	.075	142°	H9
10.60	.417		☆	★	4.3	.169	1.9	.076	142°	H9
10.70	.421		☆	★	4.3	.168	1.9	.076	142°	H9
10.80	.425		☆	★	4.3	.167	2.0	.077	142°	H9
10.90	.429		☆	★	4.2	.167	2.0	.078	142°	H9
11.00	.433	8	☆	★	4.9	.194	2.0	.077	142°	H9
11.10	.437		☆	★	4.9	.194	2.0	.078	142°	H9
11.11	.437		☆	★	4.9	.194	2.0	.078	142°	H9
11.20	.440		☆	★	4.9	.193	2.0	.079	142°	H9
11.30	.444		☆	★	4.9	.193	2.0	.079	142°	H9
11.40	.448		☆	★	4.9	.192	2.0	.080	142°	H9
11.50	.452	9	☆	★	4.8	.188	2.1	.083	142°	H9
11.60	.456		☆	★	4.8	.188	2.1	.084	142°	H9
11.70	.460		☆	★	4.8	.187	2.2	.085	142°	H9
11.80	.464		☆	★	4.7	.186	2.2	.085	142°	H9
11.90	.468		☆	★	4.7	.186	2.2	.086	142°	H9
12.00	.472	10	☆	★	5.3	.209	2.2	.086	142°	H9
12.10	.476		☆	★	5.3	.209	2.2	.087	142°	H9
12.20	.480		☆	★	5.3	.208	2.2	.087	142°	H9
12.30	.484		☆	★	5.3	.207	2.2	.088	142°	H9
12.40	.488		☆	★	5.3	.207	2.3	.089	142°	H9
12.50	.492	11	☆	★	5.2	.206	2.3	.089	142°	H9
12.60	.496		☆	★	5.2	.206	2.3	.090	142°	H9
12.70	.500		☆	★	5.2	.205	2.3	.091	142°	H9
12.80	.503		☆	★	5.2	.204	2.3	.091	142°	H9
12.90	.507		☆	★	5.2	.203	2.3	.092	142°	H9
13.00	.511	12	☆	★	5.6	.220	2.4	.095	142°	H9
13.10	.515		☆	★	5.6	.219	2.4	.096	142°	H9
13.20	.519		☆	★	5.6	.219	2.5	.096	142°	H9
13.30	.523		☆	★	5.5	.218	2.5	.097	142°	H9
13.40	.527		☆	★	5.5	.217	2.5	.098	142°	H9
13.50	.531	13	☆	★	5.5	.217	2.5	.098	142°	H9
13.60	.535		☆	★	5.5	.216	2.5	.099	142°	H9
13.70	.539		☆	★	5.5	.215	2.5	.100	142°	H9
13.80	.543		☆	★	5.5	.215	2.6	.100	142°	H9
13.90	.547		☆	★	5.4	.214	2.6	.101	142°	H9
14.00	.551	14	☆	★	6.1	.242	2.6	.101	142°	H9
14.10	.555		☆	★	6.1	.241	2.6	.102	142°	H9
14.20	.559		☆	★	6.1	.241	2.6	.102	142°	H9
14.29	.562		☆	★	6.1	.240	2.6	.102	142°	H9
14.30	.563		☆	★	6.1	.240	2.6	.103	142°	H9
14.40	.566		☆	★	6.1	.239	2.6	.104	142°	H9
14.50	.570		☆	★	6.1	.239	2.6	.104	142°	H9
14.60	.574		☆	★	6.0	.238	2.7	.105	142°	H9
14.70	.578		☆	★	6.0	.237	2.7	.105	142°	H9
14.80	.582		☆	★	6.0	.237	2.7	.106	142°	H9
14.90	.586		☆	★	6.0	.236	2.7	.107	142°	H9
15.00	.590	15	☆	★	6.5	.257	2.8	.109	142°	H9
15.10	.594		☆	★	6.5	.256	2.8	.110	142°	H9
15.20	.598		☆	★	6.5	.255	2.8	.111	142°	H9
15.30	.602		☆	★	6.5	.255	2.8	.111	142°	H9



CoroDrill® 870 Wechselkopf



			P		K		Abmessungen, mm, Zoll				
DC	DC*	↑	Bestellnummer	3334	3334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
15.40	.606	15	870-1540-15-KM	☆	★	6.5	.254	2.9	.112	142°	H9
15.50	.610		870-1550-15-KM	☆	★	6.4	.253	2.9	.113	142°	H9
15.60	.614		870-1560-15-KM	☆	★	6.4	.252	2.9	.114	142°	H9
15.70	.618		870-1570-15-KM	☆	★	6.4	.252	2.9	.114	142°	H9
15.80	.622		870-1580-15-KM	☆	★	6.4	.251	2.9	.115	142°	H9
15.88	.625		870-1588-15-KM	☆	★	6.4	.251	2.9	.115	142°	H9
15.90	.626		870-1590-15-KM	☆	★	6.4	.250	2.9	.116	142°	H9
16.00	.629	16	870-1600-16-KM	☆	★	7.0	.276	3.0	.118	142°	H9
16.10	.633		870-1610-16-KM	☆	★	7.0	.275	3.0	.119	142°	H9
16.13	.635		870-1613-16-KM	☆	★	7.0	.275	3.0	.119	142°	H9
16.20	.637		870-1620-16-KM	☆	★	7.0	.274	3.0	.119	142°	H9
16.30	.641		870-1630-16-KM	☆	★	7.0	.274	3.1	.120	142°	H9
16.40	.645		870-1640-16-KM	☆	★	6.9	.273	3.1	.121	142°	H9
16.50	.649		870-1650-16-KM	☆	★	6.9	.272	3.1	.121	142°	H9
16.60	.653		870-1660-16-KM	☆	★	6.9	.272	3.1	.122	142°	H9
16.70	.657		870-1670-16-KM	☆	★	6.9	.271	3.1	.123	142°	H9
16.80	.661		870-1680-16-KM	☆	★	6.9	.270	3.1	.123	142°	H9
16.90	.665		870-1690-16-KM	☆	★	6.9	.270	3.2	.124	142°	H9
17.00	.669	17	870-1700-17-KM	☆	★	7.4	.291	3.2	.127	142°	H9
17.10	.673		870-1710-17-KM	☆	★	7.4	.290	3.2	.128	142°	H9
17.20	.677		870-1720-17-KM	☆	★	7.3	.289	3.3	.128	142°	H9
17.30	.681		870-1730-17-KM	☆	★	7.3	.289	3.3	.129	142°	H9
17.40	.685		870-1740-17-KM	☆	★	7.3	.288	3.3	.130	142°	H9
17.46	.687		870-1746-17-KM	☆	★	7.3	.288	3.3	.130	142°	H9
17.50	.689		870-1750-17-KM	☆	★	7.3	.287	3.3	.130	142°	H9
17.60	.692		870-1760-17-KM	☆	★	7.3	.287	3.3	.131	142°	H9
17.70	.696		870-1770-17-KM	☆	★	7.3	.286	3.3	.131	142°	H9
17.80	.700		870-1780-17-KM	☆	★	7.2	.285	3.4	.132	142°	H9
17.90	.704		870-1790-17-KM	☆	★	7.2	.285	3.4	.133	142°	H9
18.00	.708	18	870-1800-18-KM	☆	★	7.9	.313	3.4	.132	142°	H9
18.10	.712		870-1810-18-KM	☆	★	7.9	.312	3.4	.133	142°	H9
18.20	.716		870-1820-18-KM	☆	★	7.9	.311	3.4	.134	142°	H9
18.30	.720		870-1830-18-KM	☆	★	7.9	.310	3.4	.135	142°	H9
18.40	.724		870-1840-18-KM	☆	★	7.9	.310	3.4	.135	142°	H9
18.50	.728		870-1850-18-KM	☆	★	7.9	.309	3.5	.136	142°	H9
18.60	.732		870-1860-18-KM	☆	★	7.8	.308	3.5	.137	142°	H9
18.70	.736		870-1870-18-KM	☆	★	7.8	.308	3.5	.137	142°	H9
18.80	.740		870-1880-18-KM	☆	★	7.8	.307	3.5	.138	142°	H9
18.90	.744		870-1890-18-KM	☆	★	7.8	.306	3.5	.139	142°	H9
19.00	.748	19	870-1900-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.141	142°	H9
19.05	.750		870-1905-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.142	142°	H9
19.10	.752		870-1910-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.142	142°	H9
19.20	.755		870-1920-19-KM	☆	★	8.3	.326	3.6	.143	142°	H9
19.25	.757		870-1925-19-KM	☆	★	8.3	.326	3.6	.143	142°	H9
19.30	.759		870-1930-19-KM	☆	★	8.3	.325	3.6	.143	142°	H9
19.40	.763		870-1940-19-KM	☆	★	8.2	.324	3.7	.144	142°	H9
19.50	.767		870-1950-19-KM	☆	★	8.2	.324	3.7	.144	142°	H9
19.60	.771		870-1960-19-KM	☆	★	8.2	.323	3.7	.145	142°	H9
19.70	.775		870-1970-19-KM	☆	★	8.2	.322	3.7	.146	142°	H9
19.80	.779		870-1980-19-KM	☆	★	8.2	.322	3.7	.146	142°	H9
19.90	.783		870-1990-19-KM	☆	★	8.2	.321	3.7	.147	142°	H9
20.00	.787	20	870-2000-20-KM	☆	★	8.7	.342	3.8	.150	142°	H9
20.10	.791		870-2010-20-KM	☆	★	8.7	.341	3.8	.151	142°	H9
20.20	.795		870-2020-20-KM	☆	★	8.7	.341	3.9	.152	142°	H9
20.30	.799		870-2030-20-KM	☆	★	8.6	.340	3.9	.152	142°	H9
20.40	.803		870-2040-20-KM	☆	★	8.6	.339	3.9	.153	142°	H9



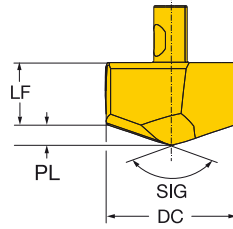
D22



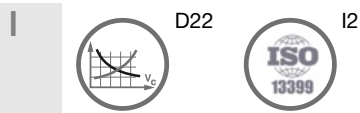
I2



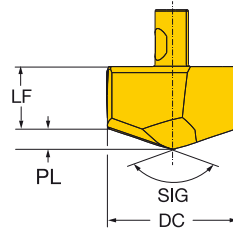
CoroDrill® 870 Wechselkopf



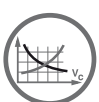
		P	K	Abmessungen, mm, Zoll						
DC	DC*	↑	3334	3334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
20.50	.807	20	☆	★	8.6	.339	3.9	.154	142°	H9
20.60	.811		☆	★	8.6	.338	3.9	.154	142°	H9
20.64	.812		☆	★	8.6	.337	3.9	.155	142°	H9
20.70	.815		☆	★	8.6	.337	3.9	.155	142°	H9
20.80	.818		☆	★	8.6	.337	4.0	.156	142°	H9
20.90	.822		☆	★	8.5	.336	4.0	.156	142°	H9
21.00	.826	21	☆	★	9.2	.364	4.0	.156	142°	H9
21.10	.830		☆	★	9.2	.363	4.0	.157	142°	H9
21.20	.834		☆	★	9.2	.362	4.0	.157	142°	H9
21.30	.838		☆	★	9.2	.362	4.0	.158	142°	H9
21.40	.842		☆	★	9.2	.361	4.0	.159	142°	H9
21.50	.846		☆	★	9.2	.361	4.0	.159	142°	H9
21.60	.850		☆	★	9.1	.360	4.1	.160	142°	H9
21.70	.854		☆	★	9.1	.359	4.1	.161	142°	H9
21.80	.858		☆	★	9.1	.358	4.1	.161	142°	H9
21.90	.862		☆	★	9.1	.358	4.1	.162	142°	H9
22.00	.866	22	☆	★	9.6	.379	4.2	.165	142°	H9
22.10	.870		☆	★	9.6	.378	4.2	.165	142°	H9
22.20	.874		☆	★	9.6	.378	4.2	.166	142°	H9
22.23	.875		☆	★	9.6	.378	4.2	.166	142°	H9
22.30	.878		☆	★	9.6	.377	4.2	.167	142°	H9
22.40	.881		☆	★	9.6	.376	4.2	.167	142°	H9
22.50	.885		☆	★	9.5	.375	4.3	.168	142°	H9
22.60	.889		☆	★	9.5	.375	4.3	.169	142°	H9
22.70	.893		☆	★	9.5	.374	4.3	.169	142°	H9
22.80	.897		☆	★	9.5	.374	4.3	.170	142°	H9
22.90	.901		☆	★	9.5	.373	4.3	.170	142°	H9
23.00	.905	23	☆	★	10.1	.398	4.4	.173	142°	H9
23.10	.909		☆	★	10.1	.397	4.4	.174	142°	H9
23.20	.913		☆	★	10.1	.396	4.4	.174	142°	H9
23.30	.917		☆	★	10.1	.396	4.5	.175	142°	H9
23.40	.921		☆	★	10.0	.395	4.5	.176	142°	H9
23.50	.925		☆	★	10.0	.394	4.5	.176	142°	H9
23.60	.929		☆	★	10.0	.394	4.5	.177	142°	H9
23.70	.933		☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.80	.937		☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.81	.937		☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.90	.940		☆	★	10.0	.392	4.6	.179	142°	H9
24.00	.944	24	☆	★	10.4	.408	4.6	.182	142°	H9
24.10	.948		☆	★	10.4	.407	4.7	.183	142°	H9
24.20	.952		☆	★	10.3	.407	4.7	.183	142°	H9
24.30	.956		☆	★	10.3	.406	4.7	.184	142°	H9
24.40	.960		☆	★	10.3	.406	4.7	.185	142°	H9
24.50	.964		☆	★	10.3	.405	4.7	.185	142°	H9
24.60	.968		☆	★	10.3	.404	4.7	.186	142°	H9
24.70	.972		☆	★	10.3	.404	4.8	.187	142°	H9
24.80	.976		☆	★	10.2	.403	4.8	.188	142°	H9
24.90	.980		☆	★	10.2	.402	4.8	.188	142°	H9
25.00	.984	25	☆	★	10.9	.430	4.8	.188	142°	H9
25.10	.988		☆	★	10.9	.430	4.8	.189	142°	H9
25.20	.992		☆	★	10.9	.429	4.8	.189	142°	H9
25.30	.996		☆	★	10.9	.428	4.8	.190	142°	H9
25.40	1.000		☆	★	10.9	.428	4.8	.191	142°	H9
25.50	1.003		☆	★	10.9	.427	4.9	.191	142°	H9
25.60	1.007		☆	★	10.8	.426	4.9	.192	142°	H9
25.70	1.011		☆	★	10.8	.426	4.9	.193	142°	H9



CoroDrill® 870 Wechselkopf



		P		K		Abmessungen, mm, Zoll					
DC	DC*	↑	Bestellnummer	3334	3334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
25.80	1.015		25	870-2580-25-KM	☆	★	10.8	.425	4.9	.193	142°
25.90	1.019		870-2590-25-KM	☆	★	10.8	.424	4.9	.194	142°	H9
26.00	1.023	26	870-2600-26-KM	☆	★	11.4	.449	5.0	.196	142°	H9
26.50	1.043		870-2650-26-KM	☆	★	11.3	.446	5.1	.200	142°	H9
26.65	1.049		870-2665-26-KM	☆	★	11.3	.444	5.1	.201	142°	H9
27.00	1.063	27	870-2700-27-KM	☆	★	11.8	.464	5.2	.205	142°	H9
27.50	1.082		870-2750-27-KM	☆	★	11.7	.461	5.3	.208	142°	H9
28.00	1.102	28	870-2800-28-KM	☆	★	12.2	.481	5.4	.211	142°	H9
28.50	1.122		870-2850-28-KM	☆	★	12.1	.478	5.5	.215	142°	H9
28.58	1.125		870-2858-28-KM	☆	★	12.1	.478	5.5	.215	142°	H9
29.00	1.141	29	870-2900-29-KM	☆	★	12.7	.500	5.6	.220	142°	H9
29.50	1.161		870-2950-29-KM	☆	★	12.6	.497	5.7	.223	142°	H9
29.65	1.167		870-2965-29-KM	☆	★	12.6	.496	5.7	.224	142°	H9
30.00	1.181	30	870-3000-30-KM	☆	★	13.1	.515	5.8	.229	142°	H9
30.50	1.200		870-3050-30-KM	☆	★	13.0	.512	5.9	.232	142°	H9
31.00	1.220	31	870-3100-31-KM	☆	★	13.4	.527	6.1	.241	142°	H9
31.50	1.240		870-3150-31-KM	☆	★	13.3	.524	6.2	.244	142°	H9
31.75	1.250		870-3175-31-KM	☆	★	13.3	.522	6.2	.245	142°	H9
32.00	1.259		870-3200-31-KM	☆	★	13.2	.521	6.3	.247	142°	H9
32.15	1.265		870-3215-31-KM	☆	★	13.2	.519	6.3	.249	142°	H9
32.50	1.279		870-3250-31-KM	☆	★	13.1	.516	6.4	.252	142°	H9
33.00	1.299		870-3300-31-KM	☆	★	13.0	.511	6.5	.256	142°	H9

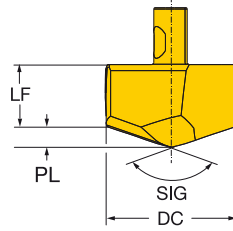


D22

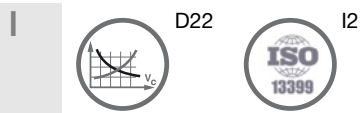


I2

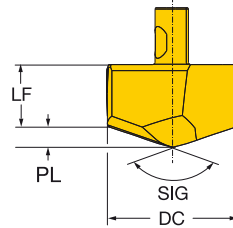
CoroDrill® 870 Wechselkopf



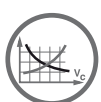
		M S		Abmessungen, mm, Zoll							
DC	DC*	↑	Bestellnummer	2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
10.00	.393		6	870-1000-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°
10.10	.397		870-1010-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-MM	★	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-MM	★	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-MM	★	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-MM	★	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-MM	★	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-MM	★	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9
12.10	.476		870-1210-10-MM	★	☆	5.7	.222	1.9	.073	142°	H9
12.20	.480		870-1220-10-MM	★	☆	5.6	.222	1.9	.073	142°	H9
12.30	.484		870-1230-10-MM	★	☆	5.6	.221	1.9	.074	142°	H9
12.40	.488		870-1240-10-MM	★	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.50	.492	11	870-1250-11-MM	★	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.60	.496		870-1260-11-MM	★	☆	5.6	.219	1.9	.076	142°	H9
12.70	.500		870-1270-11-MM	★	☆	5.6	.219	2.0	.077	142°	H9
12.80	.503		870-1280-11-MM	★	☆	5.5	.218	2.0	.078	142°	H9
12.90	.507		870-1290-11-MM	★	☆	5.5	.217	2.0	.078	142°	H9
13.00	.511	12	870-1300-12-MM	★	☆	6.0	.237	2.0	.078	142°	H9
13.10	.515		870-1310-12-MM	★	☆	6.0	.236	2.0	.079	142°	H9
13.20	.519		870-1320-12-MM	★	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.30	.523		870-1330-12-MM	★	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.40	.527		870-1340-12-MM	★	☆	5.9	.234	2.1	.081	142°	H9
13.50	.531	13	870-1350-13-MM	★	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.60	.535		870-1360-13-MM	★	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.70	.539		870-1370-13-MM	★	☆	5.9	.232	2.1	.083	142°	H9
13.80	.543		870-1380-13-MM	★	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
13.90	.547		870-1390-13-MM	★	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
14.00	.551	14	870-1400-14-MM	★	☆	6.6	.259	2.1	.084	142°	H9
14.10	.555		870-1410-14-MM	★	☆	6.6	.258	2.2	.085	142°	H9
14.20	.559		870-1420-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.085	142°	H9
14.29	.562		870-1429-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.30	.563		870-1430-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.40	.566		870-1440-14-MM	★	☆	6.5	.256	2.2	.087	142°	H9
14.50	.570		870-1450-14-MM	★	☆	6.5	.255	2.2	.087	142°	H9
14.60	.574		870-1460-14-MM	★	☆	6.5	.255	2.2	.088	142°	H9
14.70	.578		870-1470-14-MM	★	☆	6.5	.254	2.3	.089	142°	H9
14.80	.582		870-1480-14-MM	★	☆	6.4	.253	2.3	.089	142°	H9
14.90	.586		870-1490-14-MM	★	☆	6.4	.253	2.3	.090	142°	H9
15.00	.590	15	870-1500-15-MM	★	☆	7.0	.276	2.3	.090	142°	H9
15.10	.594		870-1510-15-MM	★	☆	7.0	.276	2.3	.091	142°	H9
15.20	.598		870-1520-15-MM	★	☆	7.0	.275	2.3	.091	142°	H9
15.30	.602		870-1530-15-MM	★	☆	7.0	.274	2.3	.092	142°	H9



CoroDrill® 870 Wechselkopf



DC	DC*	↑	Bestellnummer	M S		Abmessungen, mm, Zoll					
				2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
15.40	.606	15	870-1540-15-MM	★	☆	7.0	.274	2.4	.093	142°	H9
15.50	.610		870-1550-15-MM	★	☆	6.9	.273	2.4	.093	142°	H9
15.60	.614		870-1560-15-MM	★	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.70	.618		870-1570-15-MM	★	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.80	.622		870-1580-15-MM	★	☆	6.9	.271	2.4	.095	142°	H9
15.88	.625		870-1588-15-MM	★	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
15.90	.626		870-1590-15-MM	★	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
16.00	.629	16	870-1600-16-MM	★	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.10	.633		870-1610-16-MM	★	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.13	.635		870-1613-16-MM	★	☆	7.6	.297	2.5	.096	142°	H9
16.20	.637		870-1620-16-MM	★	☆	7.5	.297	2.5	.097	142°	H9
16.30	.641		870-1630-16-MM	★	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.40	.645		870-1640-16-MM	★	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.50	.649		870-1650-16-MM	★	☆	7.5	.295	2.5	.099	142°	H9
16.60	.653		870-1660-16-MM	★	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.70	.657		870-1670-16-MM	★	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.80	.661		870-1680-16-MM	★	☆	7.4	.293	2.6	.101	142°	H9
16.90	.665		870-1690-16-MM	★	☆	7.4	.292	2.6	.102	142°	H9
17.00	.669	17	870-1700-17-MM	★	☆	8.0	.316	2.6	.102	142°	H9
17.10	.673		870-1710-17-MM	★	☆	8.0	.315	2.6	.102	142°	H9
17.20	.677		870-1720-17-MM	★	☆	8.0	.315	2.6	.103	142°	H9
17.30	.681		870-1730-17-MM	★	☆	8.0	.314	2.6	.104	142°	H9
17.40	.685		870-1740-17-MM	★	☆	8.0	.313	2.7	.104	142°	H9
17.46	.687		870-1746-17-MM	★	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.50	.689		870-1750-17-MM	★	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.60	.692		870-1760-17-MM	★	☆	7.9	.312	2.7	.106	142°	H9
17.70	.696		870-1770-17-MM	★	☆	7.9	.311	2.7	.106	142°	H9
17.80	.700		870-1780-17-MM	★	☆	7.9	.311	2.7	.107	142°	H9
17.90	.704		870-1790-17-MM	★	☆	7.9	.310	2.7	.107	142°	H9
18.00	.708	18	870-1800-18-MM	★	☆	8.6	.338	2.7	.107	142°	H9
18.10	.712		870-1810-18-MM	★	☆	8.6	.337	2.7	.108	142°	H9
18.20	.716		870-1820-18-MM	★	☆	8.6	.337	2.8	.108	142°	H9
18.30	.720		870-1830-18-MM	★	☆	8.5	.336	2.8	.109	142°	H9
18.40	.724		870-1840-18-MM	★	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.50	.728		870-1850-18-MM	★	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.60	.732		870-1860-18-MM	★	☆	8.5	.334	2.8	.111	142°	H9
18.70	.736		870-1870-18-MM	★	☆	8.5	.333	2.8	.112	142°	H9
18.80	.740		870-1880-18-MM	★	☆	8.5	.333	2.9	.112	142°	H9
18.90	.744		870-1890-18-MM	★	☆	8.4	.332	2.9	.113	142°	H9
19.00	.748	19	870-1900-19-MM	★	☆	9.0	.356	2.9	.113	142°	H9
19.05	.750		870-1905-19-MM	★	☆	9.0	.355	2.9	.113	142°	H9
19.10	.752		870-1910-19-MM	★	☆	9.0	.355	2.9	.114	142°	H9
19.20	.755		870-1920-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.25	.757		870-1925-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.30	.759		870-1930-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.40	.763		870-1940-19-MM	★	☆	9.0	.353	2.9	.116	142°	H9
19.50	.767		870-1950-19-MM	★	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.60	.771		870-1960-19-MM	★	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.70	.775		870-1970-19-MM	★	☆	8.9	.351	3.0	.118	142°	H9
19.80	.779		870-1980-19-MM	★	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
19.90	.783		870-1990-19-MM	★	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
20.00	.787	20	870-2000-20-MM	★	☆	9.5	.373	3.0	.119	142°	H9
20.10	.791		870-2010-20-MM	★	☆	9.5	.372	3.0	.120	142°	H9
20.20	.795		870-2020-20-MM	★	☆	9.4	.372	3.1	.120	142°	H9
20.30	.799		870-2030-20-MM	★	☆	9.4	.371	3.1	.121	142°	H9
20.40	.803		870-2040-20-MM	★	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9

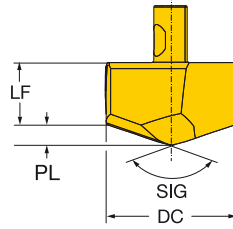


D22



I2

CoroDrill® 870 Wechselkopf



C

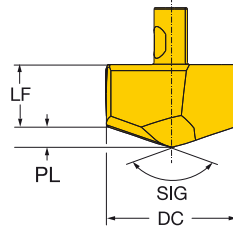
		M S		Abmessungen, mm, Zoll							
DC	DC*	↑	Bestellnummer	2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
20.50	.807	20	870-2050-20-MM	★	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9
20.60	.811		870-2060-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.64	.812		870-2064-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.70	.815		870-2070-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.124	142°	H9
20.80	.818		870-2080-20-MM	★	☆	9.3	.368	3.2	.124	142°	H9
20.90	.822		870-2090-20-MM	★	☆	9.3	.367	3.2	.125	142°	H9
21.00	.826	21	870-2100-21-MM	★	☆	10.0	.395	3.2	.124	142°	H9
21.10	.830		870-2110-21-MM	★	☆	10.0	.394	3.2	.125	142°	H9
21.20	.834		870-2120-21-MM	★	☆	10.0	.394	3.2	.126	142°	H9
21.30	.838		870-2130-21-MM	★	☆	10.0	.393	3.2	.126	142°	H9
21.40	.842		870-2140-21-MM	★	☆	10.0	.393	3.2	.127	142°	H9
21.50	.846		870-2150-21-MM	★	☆	10.0	.392	3.3	.128	142°	H9
21.60	.850		870-2160-21-MM	★	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.70	.854		870-2170-21-MM	★	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.80	.858		870-2180-21-MM	★	☆	9.9	.390	3.3	.130	142°	H9
21.90	.862		870-2190-21-MM	★	☆	9.9	.389	3.3	.131	142°	H9
22.00	.866	22	870-2200-22-MM	★	☆	10.5	.413	3.3	.131	142°	H9
22.10	.870		870-2210-22-MM	★	☆	10.5	.412	3.3	.131	142°	H9
22.20	.874		870-2220-22-MM	★	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.23	.875		870-2223-22-MM	★	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.30	.878		870-2230-22-MM	★	☆	10.4	.411	3.4	.133	142°	H9
22.40	.881		870-2240-22-MM	★	☆	10.4	.410	3.4	.133	142°	H9
22.50	.885		870-2250-22-MM	★	☆	10.4	.409	3.4	.134	142°	H9
22.60	.889		870-2260-22-MM	★	☆	10.4	.409	3.4	.135	142°	H9
22.70	.893		870-2270-22-MM	★	☆	10.4	.408	3.4	.135	142°	H9
22.80	.897		870-2280-22-MM	★	☆	10.4	.407	3.5	.136	142°	H9
22.90	.901		870-2290-22-MM	★	☆	10.3	.407	3.5	.137	142°	H9
23.00	.905	23	870-2300-23-MM	★	☆	11.0	.435	3.5	.136	142°	H9
23.10	.909		870-2310-23-MM	★	☆	11.0	.434	3.5	.137	142°	H9
23.20	.913		870-2320-23-MM	★	☆	11.0	.433	3.5	.137	142°	H9
23.30	.917		870-2330-23-MM	★	☆	11.0	.433	3.5	.138	142°	H9
23.40	.921		870-2340-23-MM	★	☆	11.0	.432	3.5	.139	142°	H9
23.50	.925		870-2350-23-MM	★	☆	11.0	.431	3.5	.139	142°	H9
23.60	.929		870-2360-23-MM	★	☆	10.9	.431	3.6	.140	142°	H9
23.70	.933		870-2370-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.80	.937		870-2380-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.81	.937		870-2381-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.90	.940		870-2390-23-MM	★	☆	10.9	.429	3.6	.142	142°	H9
24.00	.944	24	870-2400-24-MM	★	☆	11.4	.448	3.6	.143	142°	H9
24.10	.948		870-2410-24-MM	★	☆	11.4	.447	3.6	.143	142°	H9
24.20	.952		870-2420-24-MM	★	☆	11.4	.447	3.7	.144	142°	H9
24.30	.956		870-2430-24-MM	★	☆	11.3	.446	3.7	.144	142°	H9
24.40	.960		870-2440-24-MM	★	☆	11.3	.445	3.7	.145	142°	H9
24.50	.964		870-2450-24-MM	★	☆	11.3	.445	3.7	.146	142°	H9
24.60	.968		870-2460-24-MM	★	☆	11.3	.444	3.7	.146	142°	H9
24.70	.972		870-2470-24-MM	★	☆	11.3	.443	3.7	.147	142°	H9
24.80	.976		870-2480-24-MM	★	☆	11.3	.443	3.8	.148	142°	H9
24.90	.980		870-2490-24-MM	★	☆	11.2	.442	3.8	.148	142°	H9
25.00	.984	25	870-2500-25-MM	★	☆	11.9	.470	3.8	.148	142°	H9
25.10	.988		870-2510-25-MM	★	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.20	.992		870-2520-25-MM	★	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.30	.996		870-2530-25-MM	★	☆	11.9	.468	3.8	.150	142°	H9
25.40	1.000		870-2540-25-MM	★	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.50	1.003		870-2550-25-MM	★	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.60	1.007		870-2560-25-MM	★	☆	11.8	.466	3.9	.152	142°	H9
25.70	1.011		870-2570-25-MM	★	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9

H

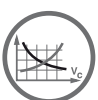
I



CoroDrill® 870 Wechselkopf



		M		S		Abmessungen, mm, Zoll					
DC	DC*	↑ Bestellnummer	2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA	
25.80	1.015		25	★	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9
25.90	1.019		★	☆	11.8	.464	3.9	.154	142°	H9	
26.00	1.023	26	★	☆	12.5	.492	3.9	.154	142°	H9	
26.50	1.043		★	☆	12.4	.489	4.0	.157	142°	H9	
26.65	1.049		★	☆	12.4	.487	4.0	.159	142°	H9	
27.00	1.063	27	★	☆	13.0	.510	4.1	.159	142°	H9	
27.50	1.082		★	☆	12.9	.506	4.1	.163	142°	H9	
28.00	1.102	28	★	☆	13.4	.527	4.2	.166	142°	H9	
28.50	1.122		★	☆	13.3	.524	4.3	.169	142°	H9	
28.58	1.125		★	☆	13.3	.523	4.3	.170	142°	H9	
29.00	1.141	29	★	☆	13.9	.549	4.4	.172	142°	H9	
29.50	1.161		★	☆	13.9	.545	4.5	.175	142°	H9	
29.65	1.167		★	☆	13.8	.544	4.5	.176	142°	H9	
30.00	1.181	30	★	☆	14.4	.566	4.5	.178	142°	H9	
30.50	1.200		★	☆	14.3	.563	4.6	.181	142°	H9	
31.00	1.220	31	★	☆	14.8	.581	4.8	.187	142°	H9	
31.50	1.240		★	☆	14.7	.578	4.8	.190	142°	H9	
31.75	1.250		★	☆	14.6	.576	4.9	.192	142°	H9	
32.00	1.259		★	☆	14.6	.574	4.9	.194	142°	H9	
32.15	1.265		★	☆	14.6	.573	5.0	.195	142°	H9	
32.50	1.279		★	☆	14.5	.571	5.0	.197	142°	H9	
33.00	1.299		★	☆	14.4	.568	5.1	.200	142°	H9	



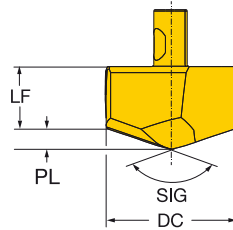
D22



I2

CoroDrill® 870 Wechselkopf

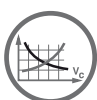
Für Pilotbohrungen



C

		P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll						
DC	DC*	↑	Bestellnummer	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-GP	★	★	★	★	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.10	.397		870-1010-6-GP	★	★	★	★	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.20	.401		870-1020-6-GP	★	★	★	★	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.30	.405		870-1030-6-GP	★	★	★	★	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.40	.409		870-1040-6-GP	★	★	★	★	4.6	.180	1.1	.045	152°	F9
10.50	.413	7	870-1050-7-GP	★	★	★	★	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.60	.417		870-1060-7-GP	★	★	★	★	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.70	.421		870-1070-7-GP	★	★	★	★	4.5	.179	1.2	.046	152°	F9
10.80	.425		870-1080-7-GP	★	★	★	★	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
10.90	.429		870-1090-7-GP	★	★	★	★	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
11.00	.433	8	870-1100-8-GP	★	★	★	★	5.2	.206	1.2	.046	152°	F9
11.10	.437		870-1110-8-GP	★	★	★	★	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.11	.437		870-1111-8-GP	★	★	★	★	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.20	.440		870-1120-8-GP	★	★	★	★	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.30	.444		870-1130-8-GP	★	★	★	★	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.40	.448		870-1140-8-GP	★	★	★	★	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.50	.452	9	870-1150-9-GP	★	★	★	★	5.2	.203	1.2	.049	152°	F9
11.60	.456		870-1160-9-GP	★	★	★	★	5.2	.203	1.3	.049	152°	F9
11.70	.460		870-1170-9-GP	★	★	★	★	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.80	.464		870-1180-9-GP	★	★	★	★	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.90	.468		870-1190-9-GP	★	★	★	★	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
12.00	.472	10	870-1200-10-GP	★	★	★	★	5.7	.225	1.3	.051	152°	F9
12.10	.476		870-1210-10-GP	★	★	★	★	5.7	.224	1.3	.051	152°	F9
12.20	.480		870-1220-10-GP	★	★	★	★	5.7	.224	1.3	.052	152°	F9
12.30	.484		870-1230-10-GP	★	★	★	★	5.7	.224	1.3	.052	152°	F9
12.40	.488		870-1240-10-GP	★	★	★	★	5.7	.223	1.3	.052	152°	F9
12.50	.492	11	870-1250-11-GP	★	★	★	★	5.7	.223	1.3	.053	152°	F9
12.60	.496		870-1260-11-GP	★	★	★	★	5.6	.222	1.4	.054	152°	F9
12.70	.500		870-1270-11-GP	★	★	★	★	5.6	.222	1.4	.054	152°	F9
12.80	.503		870-1280-11-GP	★	★	★	★	5.6	.221	1.4	.054	152°	F9
12.90	.507		870-1290-11-GP	★	★	★	★	5.6	.221	1.4	.055	152°	F9
13.00	.511	12	870-1300-12-GP	★	★	★	★	6.1	.240	1.4	.055	152°	F9
13.10	.515		870-1310-12-GP	★	★	★	★	6.1	.240	1.4	.056	152°	F9
13.20	.519		870-1320-12-GP	★	★	★	★	6.1	.239	1.4	.056	152°	F9
13.30	.523		870-1330-12-GP	★	★	★	★	6.1	.239	1.4	.056	152°	F9
13.40	.527		870-1340-12-GP	★	★	★	★	6.1	.239	1.4	.057	152°	F9
13.50	.531	13	870-1350-13-GP	★	★	★	★	6.1	.238	1.5	.057	152°	F9
13.60	.535		870-1360-13-GP	★	★	★	★	6.0	.238	1.5	.057	152°	F9
13.70	.539		870-1370-13-GP	★	★	★	★	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
13.80	.543		870-1380-13-GP	★	★	★	★	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
13.90	.547		870-1390-13-GP	★	★	★	★	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
14.00	.551	14	870-1400-14-GP	★	★	★	★	6.7	.264	1.5	.059	152°	F9
14.10	.555		870-1410-14-GP	★	★	★	★	6.7	.264	1.5	.059	152°	F9
14.20	.559		870-1420-14-GP	★	★	★	★	6.7	.263	1.5	.059	152°	F9
14.29	.562		870-1429-14-GP	★	★	★	★	6.7	.263	1.5	.060	152°	F9
14.30	.563		870-1430-14-GP	★	★	★	★	6.7	.263	1.5	.060	152°	F9
14.40	.566		870-1440-14-GP	★	★	★	★	6.7	.262	1.5	.061	152°	F9
14.50	.570		870-1450-14-GP	★	★	★	★	6.7	.262	1.6	.061	152°	F9
14.60	.574		870-1460-14-GP	★	★	★	★	6.6	.261	1.6	.061	152°	F9
14.70	.578		870-1470-14-GP	★	★	★	★	6.6	.261	1.6	.062	152°	F9
14.80	.582		870-1480-14-GP	★	★	★	★	6.6	.261	1.6	.062	152°	F9
14.90	.586		870-1490-14-GP	★	★	★	★	6.6	.260	1.6	.063	152°	F9
15.00	.590	15	870-1500-15-GP	★	★	★	★	7.2	.284	1.6	.063	152°	F9
15.10	.594		870-1510-15-GP	★	★	★	★	7.2	.283	1.6	.063	152°	F9
15.20	.598		870-1520-15-GP	★	★	★	★	7.2	.283	1.6	.063	152°	F9
15.30	.602		870-1530-15-GP	★	★	★	★	7.2	.282	1.6	.064	152°	F9

I



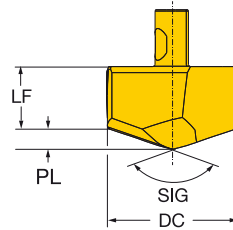
D22



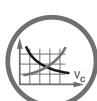
I2

CoroDrill® 870 Wechselkopf

Für Pilotbohrungen



			P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll					
DC	DC*	↑	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
		Bestellnummer											
15.40	.606	15	★	★	★	★	★	7.2	.282	1.6	.065	152°	F9
15.50	.610		★	★	★	★	★	7.2	.281	1.7	.065	152°	F9
15.60	.614		★	★	★	★	★	7.1	.281	1.7	.065	152°	F9
15.70	.618		★	★	★	★	★	7.1	.281	1.7	.065	152°	F9
15.80	.622		★	★	★	★	★	7.1	.281	1.7	.066	152°	F9
15.88	.625		★	★	★	★	★	7.1	.280	1.7	.066	152°	F9
15.90	.626		★	★	★	★	★	7.1	.280	1.7	.067	152°	F9
16.00	.629	16	★	★	★	★	★	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.10	.633		★	★	★	★	★	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.13	.635		★	★	★	★	★	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.20	.637		★	★	★	★	★	7.8	.306	1.7	.068	152°	F9
16.30	.641		★	★	★	★	★	7.8	.306	1.7	.068	152°	F9
16.40	.645		★	★	★	★	★	7.8	.306	1.7	.069	152°	F9
16.50	.649		★	★	★	★	★	7.8	.305	1.8	.069	152°	F9
16.60	.653		★	★	★	★	★	7.7	.305	1.8	.069	152°	F9
16.70	.657		★	★	★	★	★	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
16.80	.661		★	★	★	★	★	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
16.90	.665		★	★	★	★	★	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
17.00	.669	17	★	★	★	★	★	8.2	.323	1.8	.070	152°	F9
17.10	.673		★	★	★	★	★	8.2	.323	1.8	.071	152°	F9
17.20	.677		★	★	★	★	★	8.2	.322	1.8	.071	152°	F9
17.30	.681		★	★	★	★	★	8.2	.322	1.8	.072	152°	F9
17.40	.685		★	★	★	★	★	8.2	.322	1.8	.072	152°	F9
17.46	.687		★	★	★	★	★	8.2	.321	1.8	.072	152°	F9
17.50	.689		★	★	★	★	★	8.2	.321	1.9	.073	152°	F9
17.60	.692		★	★	★	★	★	8.1	.320	1.9	.073	152°	F9
17.70	.696		★	★	★	★	★	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
17.80	.700		★	★	★	★	★	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
17.90	.704		★	★	★	★	★	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
18.00	.708	18	★	★	★	★	★	8.8	.347	1.9	.074	152°	F9
18.10	.712		★	★	★	★	★	8.8	.346	1.9	.075	152°	F9
18.20	.716		★	★	★	★	★	8.8	.346	1.9	.075	152°	F9
18.30	.720		★	★	★	★	★	8.8	.346	1.9	.076	152°	F9
18.40	.724		★	★	★	★	★	8.8	.345	1.9	.076	152°	F9
18.50	.728		★	★	★	★	★	8.8	.345	1.9	.076	152°	F9
18.60	.732		★	★	★	★	★	8.8	.344	2.0	.077	152°	F9
18.70	.736		★	★	★	★	★	8.7	.344	2.0	.077	152°	F9
18.80	.740		★	★	★	★	★	8.7	.344	2.0	.078	152°	F9
18.90	.744		★	★	★	★	★	8.7	.343	2.0	.078	152°	F9
19.00	.748	19	★	★	★	★	★	9.2	.363	2.0	.078	152°	F9
19.05	.750		★	★	★	★	★	9.2	.363	2.0	.078	152°	F9
19.10	.752		★	★	★	★	★	9.2	.362	2.0	.079	152°	F9
19.20	.755		★	★	★	★	★	9.2	.362	2.0	.079	152°	F9
19.25	.757		★	★	★	★	★	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.30	.759		★	★	★	★	★	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.40	.763		★	★	★	★	★	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.50	.767		★	★	★	★	★	9.2	.360	2.1	.081	152°	F9
19.60	.771		★	★	★	★	★	9.1	.360	2.1	.081	152°	F9
19.70	.775		★	★	★	★	★	9.1	.360	2.1	.081	152°	F9
19.80	.779		★	★	★	★	★	9.1	.359	2.1	.081	152°	F9
19.90	.783		★	★	★	★	★	9.1	.359	2.1	.082	152°	F9
20.00	.787	20	★	★	★	★	★	9.7	.382	2.1	.082	152°	F9
20.10	.791		★	★	★	★	★	9.7	.382	2.1	.083	152°	F9
20.20	.795		★	★	★	★	★	9.7	.381	2.1	.083	152°	F9
20.30	.799		★	★	★	★	★	9.7	.381	2.1	.084	152°	F9
20.40	.803		★	★	★	★	★	9.7	.380	2.1	.084	152°	F9



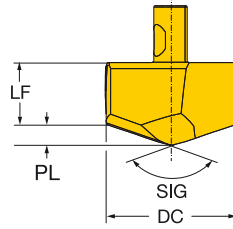
D22



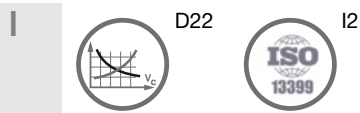
I2

CoroDrill® 870 Wechselkopf

Für Pilotbohrungen

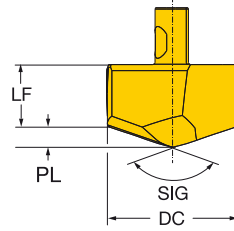


		P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll						
DC	DC*	↑	Bestellnummer	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
20.50	.807	20	870-2050-20-GP	★	★	★	★	9.7	.380	2.2	.085	152°	F9
20.60	.811		870-2060-20-GP	★	★	★	★	9.7	.380	2.2	.085	152°	F9
20.64	.812		870-2064-20-GP	★	★	★	★	9.6	.380	2.2	.085	152°	F9
20.70	.815		870-2070-20-GP	★	★	★	★	9.6	.379	2.2	.085	152°	F9
20.80	.818		870-2080-20-GP	★	★	★	★	9.6	.379	2.2	.086	152°	F9
20.90	.822		870-2090-20-GP	★	★	★	★	9.6	.378	2.2	.086	152°	F9
21.00	.826	21	870-2100-21-GP	★	★	★	★	10.3	.406	2.2	.086	152°	F9
21.10	.830		870-2110-21-GP	★	★	★	★	10.3	.406	2.2	.087	152°	F9
21.20	.834		870-2120-21-GP	★	★	★	★	10.3	.405	2.2	.087	152°	F9
21.30	.838		870-2130-21-GP	★	★	★	★	10.3	.405	2.2	.087	152°	F9
21.40	.842		870-2140-21-GP	★	★	★	★	10.3	.404	2.2	.088	152°	F9
21.50	.846		870-2150-21-GP	★	★	★	★	10.3	.404	2.2	.088	152°	F9
21.60	.850		870-2160-21-GP	★	★	★	★	10.3	.404	2.3	.089	152°	F9
21.70	.854		870-2170-21-GP	★	★	★	★	10.2	.403	2.3	.089	152°	F9
21.80	.858		870-2180-21-GP	★	★	★	★	10.2	.403	2.3	.089	152°	F9
21.90	.862		870-2190-21-GP	★	★	★	★	10.2	.402	2.3	.090	152°	F9
22.00	.866	22	870-2200-22-GP	★	★	★	★	10.8	.426	2.3	.090	152°	F9
22.10	.870		870-2210-22-GP	★	★	★	★	10.8	.425	2.3	.091	152°	F9
22.20	.874		870-2220-22-GP	★	★	★	★	10.8	.425	2.3	.091	152°	F9
22.23	.875		870-2223-22-GP	★	★	★	★	10.8	.424	2.3	.091	152°	F9
22.30	.878		870-2230-22-GP	★	★	★	★	10.8	.424	2.3	.092	152°	F9
22.40	.881		870-2240-22-GP	★	★	★	★	10.8	.424	2.3	.092	152°	F9
22.50	.885		870-2250-22-GP	★	★	★	★	10.8	.423	2.4	.093	152°	F9
22.60	.889		870-2260-22-GP	★	★	★	★	10.7	.423	2.4	.093	152°	F9
22.70	.893		870-2270-22-GP	★	★	★	★	10.7	.423	2.4	.093	152°	F9
22.80	.897		870-2280-22-GP	★	★	★	★	10.7	.422	2.4	.093	152°	F9
22.90	.901		870-2290-22-GP	★	★	★	★	10.7	.422	2.4	.094	152°	F9
23.00	.905	23	870-2300-23-GP	★	★	★	★	11.4	.450	2.4	.094	152°	F9
23.10	.909		870-2310-23-GP	★	★	★	★	11.4	.449	2.4	.094	152°	F9
23.20	.913		870-2320-23-GP	★	★	★	★	11.4	.448	2.4	.095	152°	F9
23.30	.917		870-2330-23-GP	★	★	★	★	11.4	.448	2.4	.095	152°	F9
23.40	.921		870-2340-23-GP	★	★	★	★	11.4	.448	2.4	.096	152°	F9
23.50	.925		870-2350-23-GP	★	★	★	★	11.4	.447	2.4	.096	152°	F9
23.60	.929		870-2360-23-GP	★	★	★	★	11.4	.447	2.4	.096	152°	F9
23.70	.933		870-2370-23-GP	★	★	★	★	11.4	.447	2.5	.096	152°	F9
23.80	.937		870-2380-23-GP	★	★	★	★	11.3	.446	2.5	.097	152°	F9
23.81	.937		870-2381-23-GP	★	★	★	★	11.3	.446	2.5	.097	152°	F9
23.90	.940		870-2390-23-GP	★	★	★	★	11.3	.446	2.5	.098	152°	F9
24.00	.944	24	870-2400-24-GP	★	★	★	★	11.8	.465	2.5	.098	152°	F9
24.10	.948		870-2410-24-GP	★	★	★	★	11.8	.464	2.5	.099	152°	F9
24.20	.952		870-2420-24-GP	★	★	★	★	11.8	.464	2.5	.099	152°	F9
24.30	.956		870-2430-24-GP	★	★	★	★	11.8	.463	2.5	.100	152°	F9
24.40	.960		870-2440-24-GP	★	★	★	★	11.8	.463	2.6	.100	152°	F9
24.50	.964		870-2450-24-GP	★	★	★	★	11.7	.462	2.6	.101	152°	F9
24.60	.968		870-2460-24-GP	★	★	★	★	11.7	.461	2.6	.102	152°	F9
24.70	.972		870-2470-24-GP	★	★	★	★	11.7	.461	2.6	.102	152°	F9
24.80	.976		870-2480-24-GP	★	★	★	★	11.7	.460	2.6	.103	152°	F9
24.90	.980		870-2490-24-GP	★	★	★	★	11.7	.460	2.6	.103	152°	F9
25.00	.984	25	870-2500-25-GP	★	★	★	★	12.3	.483	2.6	.104	152°	F9
25.10	.988		870-2510-25-GP	★	★	★	★	12.3	.482	2.7	.104	152°	F9
25.20	.992		870-2520-25-GP	★	★	★	★	12.2	.481	2.7	.105	152°	F9
25.30	.996		870-2530-25-GP	★	★	★	★	12.2	.481	2.7	.106	152°	F9
25.40	1.000		870-2540-25-GP	★	★	★	★	12.2	.480	2.7	.106	152°	F9
25.50	1.003		870-2550-25-GP	★	★	★	★	12.2	.480	2.7	.107	152°	F9
25.60	1.007		870-2560-25-GP	★	★	★	★	12.2	.480	2.7	.107	152°	F9
25.70	1.011		870-2570-25-GP	★	★	★	★	12.2	.479	2.7	.108	152°	F9

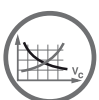


CoroDrill® 870 Wechselkopf

Für Pilotbohrungen



		P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll					
DC	DC*	↑	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
Bestellnummer												
25.80	1.015	25	★	★	★	★	12.1	.478	2.8	.109	152°	F9
25.90	1.019		★	★	★	★	12.1	.478	2.8	.109	152°	F9
26.00	1.023	26	★	★	★	★	12.9	.507	2.7	.107	152°	F9
26.50	1.043		★	★	★	★	12.8	.505	2.8	.109	152°	F9
26.65	1.049		★	★	★	★	12.8	.504	2.8	.110	152°	F9
27.00	1.063	27	★	★	★	★	13.3	.522	2.8	.111	152°	F9
27.50	1.082		★	★	★	★	13.2	.520	2.9	.114	152°	F9
28.00	1.102	28	★	★	★	★	13.8	.542	2.9	.116	152°	F9
28.50	1.122		★	★	★	★	13.7	.540	3.0	.118	152°	F9
28.58	1.125		★	★	★	★	13.7	.539	3.0	.118	152°	F9
29.00	1.141	29	★	★	★	★	14.3	.561	3.0	.120	152°	F9
29.50	1.161		★	★	★	★	14.2	.559	3.1	.122	152°	F9
29.65	1.167		★	★	★	★	14.2	.559	3.1	.122	152°	F9
30.00	1.181	30	★	★	★	★	14.7	.577	3.2	.124	152°	F9
30.50	1.200		★	★	★	★	14.6	.574	3.2	.126	152°	F9
31.00	1.220	31	★	★	★	★	15.1	.593	3.3	.131	152°	F9
31.50	1.240		★	★	★	★	15.0	.591	3.4	.133	152°	F9
31.75	1.250		★	★	★	★	15.0	.590	3.4	.134	152°	F9
32.00	1.259		★	★	★	★	15.0	.589	3.4	.135	152°	F9
32.15	1.265		★	★	★	★	14.9	.588	3.5	.136	152°	F9
32.50	1.279		★	★	★	★	14.9	.587	3.5	.138	152°	F9
33.00	1.299		★	★	★	★	14.8	.584	3.6	.140	152°	F9



D22



I2

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (VC) m/min entsprechend Bohrerdurchmesser						
					10.00-20.99 mm			21.00-33.00 mm			
					Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	
P			Unlegierter Stahl		Sorte 4334						
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160	
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160	
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130	
	P1.5.C.UT	06.1	Gegossen - unbehandelt	150	80	110	140	80	110	140	
			Niedriglegierter Stahl		Sorte 4334 und 3334						
	P2.1.Z.AN	02.1	Geglüht	175	80	110	140	80	110	140	
	P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	80	110	140	80	110	140	
	P2.4.Z.AN	02.1	Geglüht	225	80	110	140	80	110	140	
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	70	100	130	50	75	100	
P2.6.C.UT	06.2	Gegossen - unbehandelt	200	70	100	130	70	100	130		
		Hochlegierter Stahl									
P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	60	80	100	60	80	100		
P3.0.Z.HT	03.21	Vergütet	380	40	60	80	40	60	80		
M			Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl		Sorte 4334 und 2334						
	P5.0.Z.AN	05.11	Geglüht	200	30	40	50	30	40	50	
	P5.0.Z.HT	05.13	Vergütet	330	70	90	110	60	75	90	
			Austenitischer rostfreier Stahl		Sorte 2334 und 4334						
	M1.0.Z.AQ	05.21	Geglüht/vergütet	200	40	50	60	40	50	60	
	M1.0.C.UT	15.21	Gegossen+unbehandelt	200	50	60	70	50	60	70	
	M1.1.Z.AQ	05.21	Zerspanbarkeit verbessert	200	60	75	90	60	75	90	
			Superaustenitischer (Ni≥20%) rostfreier Stahl								
	M2.0.Z.AQ	05.23	Geglüht/vergütet	200	20	40	60	20	40	60	
	M2.0.C.AQ	15.23	Gegossen+geglüht/vergütet	200	20	40	60	20	40	60	
		Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle		Sorte 2334 und 4334							
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% Ferrit (N<0.10%)	230	40	55	70	40	55	70		
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% Ferrit (N≥0.10%)	260	20	40	60	20	40	60		
K			Temperguss		Sorte 3334 und 4334						
	K1.1.C.NS	07.1	Ferritisch (kurzspanend)	130	100	145	190	100	145	190	
	K1.1.C.NS	07.2	Perlitisch (langspanend)	200	90	125	160	90	125	160	
			Grauguss								
	K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	180	100	150	200	100	150	200	
	K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	245	90	130	170	90	130	170	
			Kugelgraphitguss								
K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	155	100	145	190	100	145	190		
K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	265	90	125	160	90	125	160		
N			Aluminiumbasislegierungen		Sorte 4334						
	N1.2.Z.AG	30.12	AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250	
	N1.3.C.AG	30.22	AlSi Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	80	150	200	250	150	200	250	
S			Warmfeste Superlegierungen		Sorte 4334 und 2334						
	S2.0.Z.AG	20.22	Ni-basiert	350	18	20	30	18	20	30	
S4.3.Z.AN	23.21	Titan-basiert	330	25	40	60	25	40	60		

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Metrische Werte

Vorschub/ _{mm} / U entsprechend dem Bohrerdurchmesser																	
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm			14.00-15.99 mm			16.00-20.99 mm			21.00-25.99 mm			26.00-33.00 mm		
Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.
Geometrie -PM und -GP																	
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
Geometrie -PM, -KM und -GP																	
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
Geometrie -PM, -MM und -GP																	
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
Geometrie -MM, -PM und -GP																	
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.14	0.18	0.24
Geometrie -MM und -GP																	
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
Geometrie -MM und -GP																	
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2
Geometrie -KM, PM und -GP																	
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
Geometrie -KM, PM und -GP																	
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
Geometrie -PM und -GP																	
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
Geometrie -PM und -GP																	
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
Geometrie -MM, -PM und -GP																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16	0.12	0.16	0.20	0.14	0.18	0.22	0.16	0.20	0.25	0.18	0.22	0.27

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (VC) m/min entsprechend Bohrerdurchmesser							
					10.00-20.99 mm			21.00-33.00 mm				
					Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.		
P	Unlegierter Stahl					Sorte 4334						
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160		
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160		
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130		
	P1.5.C.UT	06.1	Gegossen - unbehandelt	150	80	110	140	80	110	140		
	C	Niedriglegierter Stahl					Sorte 4334 und 3334					
		P2.1.Z.AN	02.1	Geglüht	175	80	110	140	80	110	140	
		P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	80	110	140	80	110	140	
		P2.4.Z.AN	02.1	Geglüht	225	80	110	140	80	110	140	
		P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	70	100	130	50	75	100	
P2.6.C.UT		06.2	Gegossen - unbehandelt	200	70	100	130	70	100	130		
D	Hochlegierter Stahl											
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	60	80	100	60	80	100		
M	P3.0.Z.HT	03.21	Vergütet	380	40	60	80	40	60	80		
	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl					Sorte 4334 und 2334						
	P5.0.Z.AN	05.11	Geglüht	200	30	40	50	30	40	50		
	P5.0.Z.HT	05.13	Vergütet	330	70	90	110	60	75	90		
	Austenitischer rostfreier Stahl					Sorte 2334 und 4334						
	M1.0.Z.AQ	05.21	Geglüht/vergütet	200	40	50	60	40	50	60		
	M1.0.C.UT	15.21	Gegossen+unbehandelt	200	50	60	70	50	60	70		
	M1.1.Z.AQ	05.21	Zerspanbarkeit verbessert	200	60	75	90	60	75	90		
	Superaustenitischer (Ni≥20%) rostfreier Stahl											
	M2.0.Z.AQ	05.23	Geglüht/vergütet	200	20	40	60	20	40	60		
M2.0.C.AQ	15.23	Gegossen+geglüht/vergütet	200	20	40	60	20	40	60			
E	Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle					Sorte 2334 und 4334						
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% Ferrit (N<0.10%)	230	40	55	70	40	55	70		
K	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% Ferrit (N≥0.10%)	260	20	40	60	20	40	60		
	Temperguss					Sorte 3334 und 4334						
	K1.1.C.NS	07.1	Ferritisch (kurzspanend)	130	100	130	170	100	130	170		
	K1.1.C.NS	07.2	Perlitisch (langspanend)	200	90	115	145	90	115	145		
	Grauguss											
	K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	180	100	135	180	100	135	180		
	K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	245	90	120	155	90	120	155		
	Kugelgraphitguss											
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	155	100	130	170	100	130	170		
	K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	265	90	115	145	90	115	145		
N	Aluminiumbasislegierungen					Sorte 4334						
	N1.2.Z.AG	30.12	AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250		
F	N1.3.C.AG	30.22	AlSi Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	80	150	200	250	150	200	250		
	Warmfeste Superlegierungen					Sorte 4334 und 2334						
S	S2.0.Z.AG	20.22	Ni-basiert	350	18	20	30	18	20	30		
	S4.3.Z.AN	23.21	Titan-basiert	330	25	40	60	25	40	60		

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Metrische Werte

Vorschub/ _{mm} / U entsprechend dem Bohrerdurchmesser																	
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm			14.00-15.99 mm			16.00-20.99 mm			21.00-25.99 mm			26.00-33.00 mm		
Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.
Geometrie -PM																	
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
Geometrie -PM und -KM																	
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.13	0.21	0.14	0.15	0.26	0.16	0.18	0.32	0.20	0.22	0.34	0.20	0.25	0.35	0.20	0.28	0.36
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
Geometrie -PM und -MM																	
0.10	0.13	0.19	0.12	0.15	0.26	0.14	0.18	0.30	0.18	0.20	0.32	0.18	0.24	0.36	0.18	0.24	0.36
0.10	0.11	0.17	0.12	0.13	0.23	0.14	0.15	0.27	0.18	0.19	0.28	0.18	0.21	0.32	0.18	0.21	0.32
Geometrie -PM und -KM																	
0.12	0.13	0.15	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.18	0.19	0.24	0.22	0.23	0.27	0.22	0.23	0.27
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.16	0.17	0.18
Geometrie -PM und -MM																	
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.14	0.15	0.19
Geometrie -MM																	
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
Geometrie -PM und -KM																	
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.12	0.13	0.16	0.12	0.13	0.16
Geometrie -PM und -KM																	
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
Geometrie -PM und -MM																	
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
Geometrie -PM																	
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
Geometrie -PM und -MM																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.11	0.14	0.10	0.12	0.15	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.20	0.16	0.18	0.22	0.18	0.20	0.25

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V _c) ft/min entsprechend Bohrerdurchmesser							
					.3937-.8264"			.8268-1.2992"				
					Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.		
P	Unlegierter Stahl					Sorte 4334						
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525	260	395	525		
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525	260	395	525		
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425	230	330	425		
	P1.5.C.UT	06.1	Gegossen - unbehandelt	150	260	360	460	260	360	460		
	C	Niedriglegierter Stahl					Sorte GC4334 und GC3334					
		P2.1.Z.AN	02.1	Geglüht	175	260	360	460	260	360	460	
		P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	260	360	460	260	360	460	
		P2.4.Z.AN	02.1	Geglüht	225	260	360	460	260	360	460	
		P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	230	330	425	165	245	330	
P2.6.C.UT		06.2	Gegossen - unbehandelt	200	230	330	425	230	330	425		
D	Hochlegierter Stahl											
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	195	260	330	195	260	330		
	P3.0.Z.HT	03.21	Vergütet	380	130	195	260	130	195	260		
M	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl					Sorte 4334 und 2334						
	P5.0.Z.AN	05.11	Geglüht	200	100	130	165	100	130	165		
	P5.0.Z.HT	05.13	Vergütet	330	230	295	360	195	245	295		
	Austenitischer rostfreier Stahl					Sorte 2334 und 4334						
	M1.0.Z.AQ	05.21	Geglüht/vergütet	200	130	165	195	130	165	195		
	M1.0.C.UT	15.21	Gegossen+unbehandelt	200	165	195	230	165	195	230		
	M1.1.Z.AQ	05.21	Zerspanbarkeit verbessert	200	195	245	295	195	245	295		
	Superaustenitischer (Ni≥20%) rostfreier Stahl											
	M2.0.Z.AQ	05.23	Geglüht/vergütet	200	65	130	195	65	130	195		
	M2.0.C.AQ	15.23	Gegossen+geglüht/vergütet	200	65	130	195	65	130	195		
E	Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle											
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% Ferrit (N<0.10%)	230	130	180	230	130	180	230		
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% Ferrit (N≥0.10%)	260	65	130	195	65	130	195		
K	Temperguss					Sorte 3334 und 4334						
	K1.1.C.NS	07.1	Ferritisch (kurzspanend)	130	330	475	620	330	475	620		
	K1.1.C.NS	07.2	Perlitisch (langspanend)	200	295	410	525	295	410	525		
	Grauguss											
	K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	180	330	490	655	330	490	655		
	K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	245	295	425	560	295	425	560		
N	Kugelgraphitguss											
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	155	330	475	620	330	475	620		
	K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	265	295	410	525	295	410	525		
F	Aluminiumbasislegierungen					Sorte 4334						
	N1.2.Z.AG	30.12	AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	490	650	820	490	650	820		
	N1.3.C.AG	30.22	AlSi Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	80	490	650	820	490	650	820		
S	Warmfeste Superlegierungen					Sorte 2334 und 4334						
	S2.0.Z.AG	20.22	Ni-basiert	350	60	65	100	60	65	100		
	S4.3.Z.AN	23.21	Titan-basiert	330	80	130	195	80	130	195		

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Zoll-Werte

Vorschub (f_n) Zoll/U, entsprechend dem Bohrerdurchmesser																	
.3937-.4720"			.4724-.5508"			.5512-.6295"			.6299-.8264"			.8268-1.0232"			1.0237-1.2992"		
Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.
Geometrie -PM und -GP																	
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0074	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
Geometrie -PM, -KM und -GP																	
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0074	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0142	.0197
Geometrie -PM, -MM und -GP																	
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177	.0071	.0118	.0177
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177	.0071	.0118	.0177
Geometrie -MM, -PM und -GP																	
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055	.0047	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0055	.0071	.0087
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055	.0047	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0055	.0071	.0087
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0055	.0063	.0087	.0055	.0071	.0094	.0055	.0071	.0094
Geometrie -MM und -GP																	
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0047	.0055	.0071
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0047	.0055	.0071
Geometrie -KM, PM und -GP																	
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
Geometrie -PM und -GP																	
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157	.0102	.0134	.0165	.0118	.0142	.0173	.0126	.0150	.0197	.0126	.0150	.0197
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157	.0102	.0134	.0165	.0118	.0142	.0173	.0126	.0150	.0197	.0126	.0150	.0197
Geometrie -MM, -PM und -GP																	
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055	.0039	.0047	.0055	.0043	.0051	.0063	.0047	.0059	.0079	.0047	.0059	.0079
.0035	.0047	.0059	.0039	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0063	.0079	.0098	.0071	.0087	.0106

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V _c) ft/min entsprechend Bohrerdurchmesser							
					.3937-.8264"			.8268-1.2992"				
					Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.		
P	Unlegierter Stahl					Sorte 4334						
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525	260	395	525		
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525	260	395	525		
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425	230	330	425		
	P1.5.C.UT	06.1	Gegossen - unbehandelt	150	260	360	460	260	360	460		
	C	Niedriglegierter Stahl					Sorte GC4334 und GC3334					
		P2.1.Z.AN	02.1	Geglüht	175	260	360	460	260	360	460	
		P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	260	360	460	260	360	460	
		P2.4.Z.AN	02.1	Geglüht	225	260	360	460	260	360	460	
		P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	230	330	425	165	245	330	
P2.6.C.UT		06.2	Gegossen - unbehandelt	200	230	330	425	230	330	425		
D	Hochlegierter Stahl											
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	195	260	330	195	260	330		
	P3.0.Z.HT	03.21	Vergütet	380	130	195	260	130	195	260		
M	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl					Sorte 4334 und 2334						
	P5.0.Z.AN	05.11	Geglüht	200	100	130	165	100	130	165		
	P5.0.Z.HT	05.13	Vergütet	330	230	295	360	195	245	295		
	Austenitischer rostfreier Stahl					Sorte 2334 und 4334						
	M1.0.Z.AQ	05.21	Geglüht/vergütet	200	130	165	195	130	165	195		
	M1.0.C.UT	15.21	Gegossen+unbehandelt	200	165	195	230	165	195	230		
	M1.1.Z.AQ	05.21	Zerspanbarkeit verbessert	200	195	245	295	195	245	295		
	Superaustenitischer (Ni≥20%) rostfreier Stahl											
	M2.0.Z.AQ	05.23	Geglüht/vergütet	200	65	130	195	65	130	195		
	M2.0.C.AQ	15.23	Gegossen+geglüht/vergütet	200	65	130	195	65	130	195		
E	Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle					Sorte 2334						
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% Ferrit (N<0.10%)	230	130	180	230	130	180	230		
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% Ferrit (N≥0.10%)	260	65	130	195	65	130	195		
K	Temperguss					Sorte 3334 und 4334						
	K1.1.C.NS	07.1	Ferritisch (kurzspanend)	130	330	425	560	330	425	560		
	K1.1.C.NS	07.2	Perlitisch (langspanend)	200	295	380	475	295	380	475		
	Grauguss											
	K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	180	330	440	590	330	440	590		
	K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	245	295	395	510	295	395	510		
N	Kugelgraphitguss											
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	155	330	425	560	330	425	560		
	K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	265	295	380	475	295	380	475		
F	Aluminiumbasislegierungen					Sorte 4334						
	N1.2.Z.AG	30.12	AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	490	650	820	490	650	820		
	N1.3.C.AG	30.22	AlSi Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	80	490	650	820	490	650	820		
S	Warmfeste Superlegierungen					Sorte 2334 und 4334						
	S2.0.Z.AG	20.22	Ni-basiert	350	60	65	100	60	65	100		
	S4.3.Z.AN	23.21	Titan-basiert	330	80	130	195	80	130	195		

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Zoll-Werte

Vorschub (f _n) Zoll/U, entsprechend dem Bohrerdurchmesser																	
.3937-.4720"			.4724-.5508"			.5512-.6295"			.6299-.8264"			.8268-1.0232"			1.0237-1.2992"		
Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.
Geometrie -PM																	
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
Geometrie -PM und -KM																	
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0050	.0083	.0055	.0059	.0102	.0063	.0069	.0124	.0079	.0088	.0132	.0079	.0099	.0138	.0079	.0110	.0143
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0039	.0050	.0076	.0047	.0060	.0104	.0055	.0069	.0120	.0071	.0079	.0126	.0071	.0094	.0142	.0071	.0094	.0142
.0039	.0044	.0066	.0047	.0052	.0091	.0055	.0061	.0105	.0071	.0075	.0110	.0071	.0083	.0124	.0071	.0083	.0124
Geometrie -PM und -MM																	
.0047	.0051	.0060	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0076	.0071	.0076	.0094	.0087	.0091	.0107	.0087	.0091	.0107
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0055	.0059	.0063	.0063	.0067	.0072	.0063	.0067	.0072
Geometrie -PM und -MM																	
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0057	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0076	.0055	.0059	.0076
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0039	.0044	.0050	.0047	.0051	.0057	.0047	.0051	.0057
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0039	.0044	.0050	.0047	.0051	.0057	.0047	.0051	.0057
Geometrie -MM																	
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0057	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0047	.0050	.0063	.0047	.0050	.0063
Geometrie -PM und -KM																	
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
Geometrie -PM																	
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138	.0102	.0110	.0150	.0118	.0126	.0157	.0126	.0134	.0177	.0126	.0134	.0177
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138	.0102	.0110	.0150	.0118	.0126	.0157	.0126	.0134	.0177	.0126	.0134	.0177
Geometrie -PM und -MM																	
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055	.0039	.0047	.0055	.0043	.0051	.0063	.0047	.0059	.0079	.0047	.0059	.0079
.0035	.0043	.0055	.0039	.0047	.0059	.0047	.0055	.0071	.0055	.0063	.0079	.0063	.0071	.0087	.0071	.0079	.0098

CoroDrill® 400**Metrische Werte**

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (V _c) m/min	Bohrerdurchmesser, mm					
				1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
				Vorschub f _n mm/U (min - max)					
N	N1.1	Reinnickel	300 - 600	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.40 - 0.55	0.45 - 0.60
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.3	Al Si Gusslegierungen, Si ≥1% und <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	Al Si Gusslegierungen, Si ≥13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (v _c) ft/min	Bohrerdurchmesser, Zoll					
				.059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
				Vorschub f _n Zoll/U (min - max)					
N	N1.1	Reinnickel	984 - 1968	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	Al Si Gusslegierungen, Si ≥1% und <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	Al Si Gusslegierungen, Si ≥13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

Bohrertyp 4 für U/MIN DC2 und Vorschubrate DC1.

CoroDrill® 430**Metrische Werte**

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (V _c) m/min	Bohrerdurchmesser, mm					
				1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
				Vorschub f _n mm/U (min - max)					
N	N1.1	Reinnickel	300 - 600	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.40 - 0.55	0.45 - 0.60
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.3	Al Si Gusslegierungen, Si ≥1% und <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	Al Si Gusslegierungen, Si ≥13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (v _c) ft/min	Bohrerdurchmesser, Zoll					
				.059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
				Vorschub f _n Zoll/U (min - max)					
N	N1.1	Reinnickel	984 - 1968	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	Al Si Gusslegierungen, Si ≥1% und <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	Al Si Gusslegierungen, Si ≥13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

ALLGEMEINE HINWEISE

Hinweis: Tailor Made Entwurfszeichnung enthält werkzeugspezifische Schnittparameter.

Hinweis: N1 verfügt über PKD-Wein-Technologie und erlaubt höhere Vorschübe und Schnittgeschwindigkeiten als Vollhartmetallwerkzeuge.

Hinweis: Kalkulieren Sie für Stufenbohrer die U/MIN über den größten Durchmesser & den Vorschub über den kleinsten Durchmesser

Hinweis: Bei den Bohrertypen 2,4,5 & 6 über einem Stufenverhältnis von 1.5, z.B. mit einem 5.00 mm Pilotbohrer mit einem max. Durchmesser von 8.00 mm bei empfohlenen minimalen Vorschub beginnen.

Hinweis: Die Schnittgeschwindigkeit des Vollhartmetallbohrers ist beim Einsatz eines Bohrers mit Kühlschmierstoffzufuhr um 20% reduziert.

Hinweis: Vorschub und Schnittgeschwindigkeit können um bis zu 20% vom Startwert variieren.

CoroDrill® 452**Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen**

	v _c m/min	v _c Fuß/min	f _n mm/U	f _n Zoll/U
CFRP	60	197	0.08	.00315
Aluminium	60	197	0.08	.00315
Titan	15	49	0.05	.00197
Rostfreier Stahl	15	49	0.05	.00197

Gewindebohren

Gewindebohrer

CoroTap™ 100 gerade genuteter Gewindebohrer	E2
CoroTap™ 200 Gewindebohrer für Durchgangsbohrungen	E3-E5
CoroTap™ 300 Gewindebohrer mit gedrahten Spankanälen	E6-E11

Gewindeformer

CoroTap™ 400 Gewindeformer	E12
----------------------------	-----

Schnittdaten

E13

CoroTap™ 100 gerade genuteter Gewindebohrer

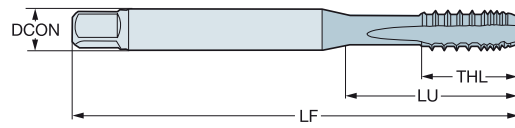
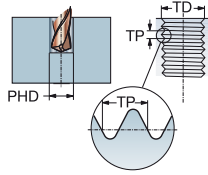
Gewindeform: Metrisch

DIN 371

B

ULDR
SUBSTRATE
COATING

2.0
HSS-E-PM
UNCOAT



C

N

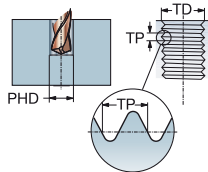
											Abmessungen, mm, Zoll		
											D150		
TDZ	TP	LU	CZC _{MIS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T100-NM100DA-M3	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
		.709					.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T100-NM100DA-M4	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827					.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T100-NM100DA-M5	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984					.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T100-NM100DA-M6	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.181					.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T100-NM100DA-M8	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.378					.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T100-NM100DA-M10	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.787		.335	

E

DIN 376

ULDR
SUBSTRATE
COATING

2.0
HSS-E-PM
UNCOAT



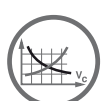
F

N

											Abmessungen, mm, Zoll		
											D150		
TDZ	TP	LU	CZC _{MIS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T100-NM101DA-M12	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T100-NM101DA-M14	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376
		3.189					.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T100-NM101DA-M16	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		.551	

G

H



E13



I2

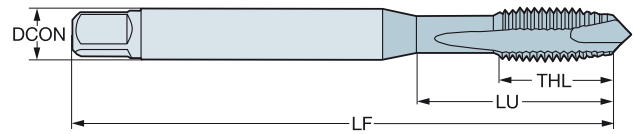
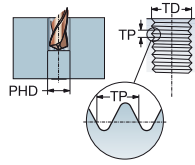
CoroTap™ 200 Gewindebohrer für Durchgangsbohrungen

Gewindeform: Metrisch

DIN 371

ULDR
SUBSTRATE
COATING

3.0
HSS-E
PVD ZrN - B125
UNCOAT - B150



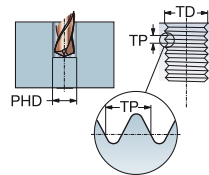
N

TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	N		Abmessungen, mm, Zoll						
							B125	B150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	16.00	3.50 x 2.70	B	6H	T200-NM100DA-M3	★	★	3.5	3.00	56.0	9.0	2	2.5	DIN 371
		.630							.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	19.00	4.50 x 3.40	B	6H	T200-NM100DA-M4	★	★	4.5	4.00	63.0	12.0	2	3.3	DIN 371
		.748							.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	23.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-NM100DA-M5	★	★	6.0	5.00	70.0	13.0	2	4.2	DIN 371
		.906							.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	27.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-NM100DA-M6	★	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.063							.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	28.00	8.00 x 6.20	B	6H	T200-NM100DA-M8	★	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.102							.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	30.00	10.00 x 8.00	B	6H	T200-NM100DA-M10	★	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.181							.394	.394	3.937	.787		.335	

DIN 376

ULDR
SUBSTRATE
COATING

3.0
HSS-E
PVD ZrN - B125
UNCOAT - B150



N

TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	N		Abmessungen, mm, Zoll						
							B125	B150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6H	T200-NM101DA-M12	★	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268							.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6H	T200-NM101DA-M14	★	★	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376
		3.189							.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6H	T200-NM101DA-M16	★	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.677							.472	.630	4.331	.984		.551	



E13



I2

CoroTap™ 200 Gewindebohrer für Durchgangsbohrungen

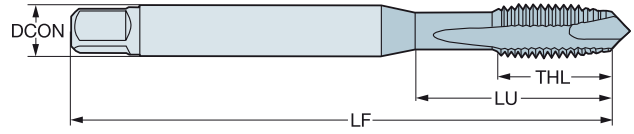
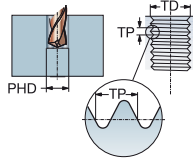
Gewindeform: Metrisch

DIN/ANSI

B

ULDR
SUBSTRATE
COATING

3.0
HSS-E-PM
UNCOAT



C

N

							N Abmessungen, mm, Zoll							
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	DISO	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	15.88	.141 x .110	B	6H	T200-NM100AA-M3	★	3.6	3.00	56.0	9.0	2	2.5	DIN/ANSI
		.625						.141	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	B	6H	T200-NM100AA-M4	★	4.3	4.00	63.0	13.0	2	3.3	DIN/ANSI
		.653						.168	.157	2.480	.512		.130	
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	B	6H	T200-NM100AA-M5	★	4.9	5.00	70.0	14.0	2	4.2	DIN/ANSI
		.843						.194	.197	2.756	.551		.165	
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	B	6H	T200-NM100AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN/ANSI
		1.007						.255	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	B	6H	T200-NM100AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN/ANSI
		1.189						.318	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	B	6H	T200-NM100AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.292						.381	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	B	6H	T200-NM101AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	23.0	4	10.2	DIN/ANSI
		3.386						.367	.472	4.331	.906		.402	

E

F

G

H

I



E13



I2

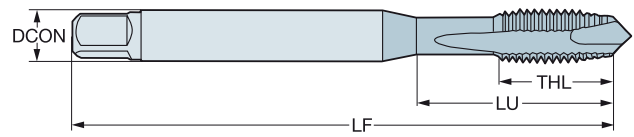
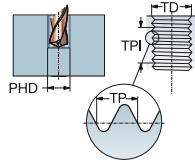
CoroTap™ 200 Gewindebohrer für Durchgangsbohrungen

Gewindeform: UNC

DIN/ANSI

ULDR
SUBSTRATE
COATING

3.0
HSS-E-PM
UNCOAT



N

							Abmessungen, mm, Zoll							
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	D _{ISO}	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47 .609	.141 x .110	B	2B	T200-NM100AE-4-40	★	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	9.0 .354	2	2.4 .093	DIN/ANSI
UNC #6-32	32.00	15.08 .594	.141 x .110	B	2B	T200-NM100AE-6-32	★	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	11.0 .433	2	2.9 .112	DIN/ANSI
UNC #8-32	32.00	16.58 .653	.168 x .131	B	2B	T200-NM100AE-8-32	★	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	13.0 .512	2	3.5 .138	DIN/ANSI
UNC #10-24	24.00	21.42 .843	.194 x .152	B	2B	T200-NM100AE-10-24	★	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	14.0 .551	2	3.9 .154	DIN/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.59 1.007	.255 x .191	B	2B	T200-NM100AE-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.1 .201	DIN/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	30.20 1.189	.318 x .238	B	2B	T200-NM100AE-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.0 .709	3	6.6 .260	DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	32.80 1.292	.381 x .286	B	2B	T200-NM100AE-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.0 .315	DIN/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	72.60 2.858	.323 x .242	B	2B	T200-NM100AE-7/16	★	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	3	9.4 .370	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.80 3.220	.367 x .275	B	2B	T200-NM100AE-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	3	10.8 .425	DIN/ANSI

Gewindeform: UNF

DIN/ANSI

							Abmessungen, mm, Zoll							
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	D _{ISO}	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42 .843	.194 x .152	B	2B	T200-NM100AF-10-32	★	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	14.0 .551	2	4.1 .161	DIN/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	25.59 1.007	.255 x .191	B	2B	T200-NM100AF-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.5 .217	DIN/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	32.80 1.292	.381 x .286	B	2B	T200-NM100AF-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.5 .335	DIN/ANSI



E13



I2

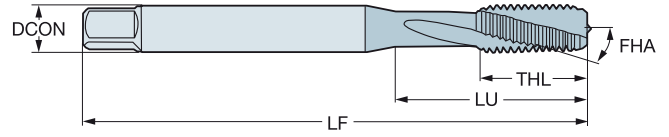
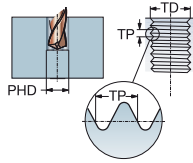
CoroTap™ 300 Gewindebohrer für Grundbohrungen

Gewindeform: Metrisch

DIN 371

B

ULDR 1.5
 FHA 15°
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD ZrN - D125
 UNCOAT - D150



C

N

		N		Abmessungen, mm, Zoll												
				D125	D150											
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	D125	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DA-M3	★	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371	
		.709							.138	.118	2.205	.354		.098		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DA-M4	★	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371	
		.827							.177	.157	2.480	.472		.130		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M5	★	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371	
		.984							.236	.197	2.756	.512		.165		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M6	★	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371	
		1.181							.236	.236	3.150	.591		.197		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T300-NM100DA-M8	★	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371	
		1.378							.315	.315	3.543	.709		.268		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T300-NM100DA-M10	★	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371	
		1.535							.394	.394	3.937	.787		.335		

F

G

H

I



E14



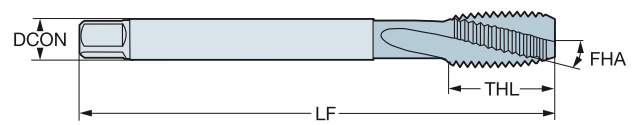
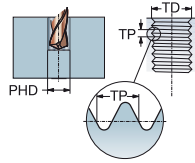
I2

CoroTap™ 300 Gewindebohrer für Grundbohrungen

Gewindeform: Metrisch

DIN 376

ULDR
 FHA 15°
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD ZrN - D125
 UNCOAT - D150



N

										N		Abmessungen, mm, Zoll						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	D125	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG			
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM101DA-M12	★	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376			
		3.268							.354	.472	4.331	.906		.402				
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M14	★	★	11.0	14.00	110.0	25.0	3	12.0	DIN 376			
		3.189							.433	.551	4.331	.984		.472				
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M16	★	★	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376			
		2.677							.472	.630	4.331	.984		.551				

B

C

D

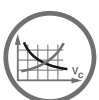
E

F

G

H

I



E14



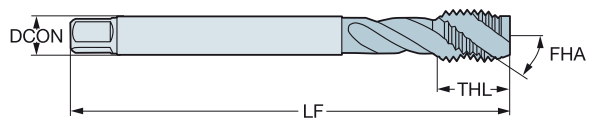
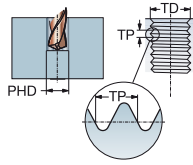
I2

CoroTap™ 300 Gewindebohrer für Grundbohrungen

Gewindeform: Metrisch
DIN 371, DIN 376

B

ULDR 2.5
FHA 35°
SUBSTRATE HSS-E
COATING UNCOAT



C

N

Abmessungen, mm, Zoll

D

TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	Bi50	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
	.709							.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
	.827							.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
	.984							.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
	1.181							.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T300-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
	1.378							.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T300-NM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
	1.535							.394	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
	3.268							.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	3	12.0	DIN 376
	3.189							.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376
	2.677							.472	.630	4.331	.984		.551	
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-NM101DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	3	17.5	DIN 376
	3.740							.630	.787	5.512	1.181		.689	

F

G

H

I



E14



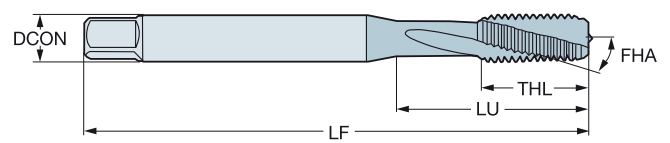
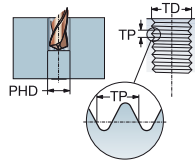
I2

CoroTap™ 300 Gewindebohrer für Grundbohrungen

Gewindeform: Metrisch

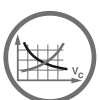
DIN/ANSI

ULDR 1
 FHA 15°
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



N

														N		Abmessungen, mm, Zoll									
														D150											
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer			DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG										
M 3	0.50	15.88	.141 x .110	C	6H	T300-NM100AA-M3	★	3.6	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN/ANSI											
		.625						.141	.118	2.205	.354			.098											
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	C	6H	T300-NM100AA-M4	★	4.3	4.00	63.0	13.0	3	3.3	DIN/ANSI											
		.653						.168	.157	2.480	.512			.130											
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	C	6H	T300-NM100AA-M5	★	4.9	5.00	70.0	14.0	3	4.2	DIN/ANSI											
		.843						.194	.197	2.756	.551			.165											
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	C	6H	T300-NM100AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN/ANSI											
		1.007						.255	.236	3.150	.591			.197											
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	C	6H	T300-NM100AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN/ANSI											
		1.189						.318	.315	3.543	.709			.268											
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	C	6H	T300-NM100AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI											
		1.292						.381	.394	3.937	.787			.335											
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	C	6H	T300-NM101AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN/ANSI											
		3.386						.367	.472	4.331	.906			.402											



E14



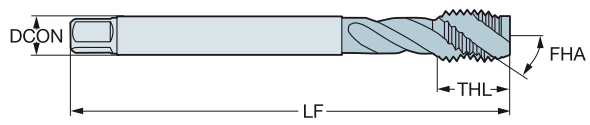
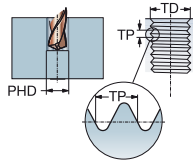
I2

CoroTap™ 300 Gewindebohrer für Grundbohrungen

Gewindeform: Metrisch Fein

DIN 374

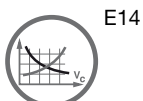
ULDR 2.5
 FHA 35°
 SUBSTRATE HSS-E
 COATING UNCOAT



N

Abmessungen, mm, Zoll

TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	N	Abmessungen, mm, Zoll						
								BSG	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD
MF 4x0.5	0.50	43.00	2.80 x 2.10	C	6H	T300-NM100DB-M4X050	★	2.8	4.00	63.0	12.0	2	3.5	DIN 374
		1.693						.110	.157	2.480	.472		.138	
MF 5x0.5	0.50	49.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DB-M5X050	★	3.5	5.00	70.0	13.0	2	4.5	DIN 374
		1.929						.138	.197	2.756	.512		.177	
MF 6x0.75	0.75	59.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DB-M6X075	★	4.5	6.00	80.0	15.0	2	5.3	DIN 374
		2.323						.177	.236	3.150	.591		.209	
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DB-M8X100	★	6.0	8.00	90.0	18.0	2	7.0	DIN 374
		2.638						.236	.315	3.543	.709		.276	
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-NM100DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	20.0	3	9.0	DIN 374
		2.638						.276	.394	3.543	.787		.354	
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-NM100DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	20.0	3	8.8	DIN 374
		3.032						.276	.394	3.937	.787		.346	
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM100DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	21.0	3	10.8	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.827		.425	
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM100DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	3	10.5	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.827		.413	
MF 14x1.25	1.25	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M14X125	★	11.0	14.00	100.0	21.0	3	12.8	DIN 374
		2.795						.433	.551	3.937	.827		.504	
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	3	12.5	DIN 374
		2.795						.433	.551	3.937	.827		.492	
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	21.0	3	14.5	DIN 374
		2.283						.472	.630	3.937	.827		.571	
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	C	6H	T300-NM100DB-M18X150	★	14.0	18.00	110.0	24.0	3	16.5	DIN 374
		2.598						.551	.709	4.331	.945		.650	
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-NM100DB-M20X150	★	16.0	20.00	125.0	24.0	3	18.5	DIN 374
		3.150						.630	.787	4.921	.945		.728	

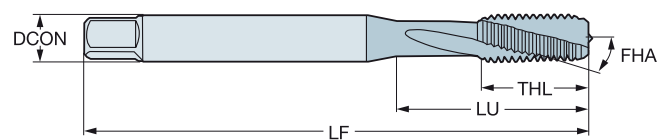
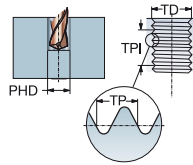


CoroTap™ 300 Gewindebohrer für Grundbohrungen

Gewindeform: UNC

DIN/ANSI

ULDR 1
 FHA 15°
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



N

							N Abmessungen, mm, Zoll							
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	D _{ISO}	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47	.141 x .110	C	2B	T300-NM100AE-4-40	*	3.6	2.84	56.0	9.0	3	2.4	DIN/ANSI
		.609						.141	.112	2.205	.354		.093	
UNC #6-32	32.00	15.08	.141 x .110	C	2B	T300-NM100AE-6-32	*	3.6	3.51	56.0	11.0	3	2.9	DIN/ANSI
		.594						.141	.138	2.205	.433		.112	
UNC #8-32	32.00	16.58	.168 x .131	C	2B	T300-NM100AE-8-32	*	4.3	4.17	63.0	13.0	3	3.5	DIN/ANSI
		.653						.168	.164	2.480	.512		.138	
UNC #10-24	24.00	21.42	.194 x .152	C	2B	T300-NM100AE-10-24	*	4.9	4.83	70.0	14.0	3	3.9	DIN/ANSI
		.843						.194	.190	2.756	.551		.154	
UNC 1/4-20	20.00	25.59	.255 x .191	C	2B	T300-NM100AE-1/4	*	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.1	DIN/ANSI
		1.007						.255	.250	3.150	.591		.201	
UNC 5/16-18	18.00	30.20	.318 x .238	C	2B	T300-NM100AE-5/16	*	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.6	DIN/ANSI
		1.189						.318	.313	3.543	.709		.260	
UNC 3/8-16	16.00	32.80	.381 x .286	C	2B	T300-NM100AE-3/8	*	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.0	DIN/ANSI
		1.292						.381	.375	3.937	.787		.315	
UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	C	2B	T300-NM100AE-1/2	*	9.3	12.70	110.0	23.0	3	10.8	DIN/ANSI
		3.220						.367	.500	4.331	.906		.425	
UNC 5/8-11	11.00	65.80	.480 x .360	C	2B	T300-NM100AE-5/8	*	12.2	15.88	110.0	23.0	3	13.5	DIN/ANSI
		2.591						.480	.625	4.331	.906		.531	
UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	C	2B	T300-NM100AE-3/4	*	15.0	19.05	125.0	30.0	4	16.5	DIN/ANSI
		3.051						.590	.750	4.921	1.181		.650	

Gewindeform: UNF

DIN/ANSI

							N Abmessungen, mm, Zoll							
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	D _{ISO}	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42	.194 x .152	C	2B	T300-NM100AF-10-32	*	4.9	4.83	70.0	14.0	3	4.1	DIN/ANSI
		.843						.194	.190	2.756	.551		.161	
UNF 1/4-28	28.00	25.59	.255 x .191	C	2B	T300-NM100AF-1/4	*	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.5	DIN/ANSI
		1.007						.255	.250	3.150	.591		.217	
UNF 5/16-24	24.00	30.20	.318 x .238	C	2B	T300-NM100AF-5/16	*	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.9	DIN/ANSI
		1.189						.318	.313	3.543	.709		.272	
UNF 3/8-24	24.00	32.80	.381 x .286	C	2B	T300-NM100AF-3/8	*	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.292						.381	.375	3.937	.787		.335	
UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	C	2B	T300-NM100AF-1/2	*	9.3	12.70	110.0	23.0	3	11.5	DIN/ANSI
		3.220						.367	.500	4.331	.906		.453	



E14



I2

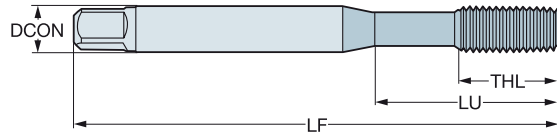
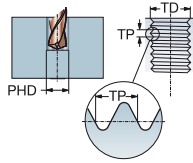
CoroTap™ 400 Gewindeformer

Gewindeform: Metrisch

DIN 2174

B

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E
COATING DLC a-C:N



C

N

							N Abmessungen, mm, Zoll							
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Bestellnummer	BI05	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T400-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	4	2.8	DIN 2174
		.709						.138	.118	2.205	.354		.110	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T400-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	5	3.7	DIN 2174
		.827						.177	.157	2.480	.472		.146	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	5	4.6	DIN 2174
		.984						.236	.197	2.756	.512		.181	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	5	5.5	DIN 2174
		1.181						.236	.236	3.150	.591		.217	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	T400-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	5	7.4	DIN 2174
		1.378						.315	.315	3.543	.709		.291	

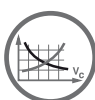
E

F

G

H

I



E14



I2

CoroTap™ 100

Metrische Werte

				Sorte D150		
				ULDR(xTD)		
ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	v _c m/min		
N	N1.2.Z.UT	Aluminiumbasislegierungen	60	43	35	30
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30
	N1.2.C.UT		75	43	35	30
	N1.3.C.AG		90	24	20	17
	N1.4.C.NS		130	18	15	13

Zoll-Werte

				Sorte D150		
				ULDR(xTD)		
ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	v _c Fuß/min		
N	N1.2.Z.UT	Aluminiumbasislegierungen	60	140	115	98
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98
	N1.2.C.UT		75	140	115	98
	N1.3.C.AG		90	80	66	56
	N1.4.C.NS		130	60	49	42

CoroTap™ 200

Metrische Werte

				Sorte B150 / D150			Sorte B125		
				ULDR(xTD)			1.5	2	3
ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	v _c m/min			v _c m/min		
N	N1.2.Z.UT	Aluminiumbasislegierungen	60	43	35	30	55	45	38
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30	55	45	38
	N1.3.C.UT		75	43	35	30	55	45	38
	N1.3.C.AG		90	24	20	17	37	30	26
	N1.4.C.NS		130	18	15	13	24	20	17
N	N3.1.U.UT	Kupferbasislegierungen	110	37	30	26	55	45	38
	N3.3.U.UT		100	15	12	10	22	18	15

Zoll-Werte

				Sorte B150 / D150			Sorte B125		
				ULDR(xTD)			1.5	2	3
ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	v _c Fuß/min			v _c Fuß/min		
N	N1.2.Z.UT	Aluminiumbasislegierungen	60	140	115	98	181	148	126
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98	181	148	126
	N1.3.C.UT		75	140	115	98	181	148	126
	N1.3.C.AG		90	80	66	56	120	98	84
	N1.4.C.NS		130	60	49	42	80	66	56
N	N3.1.U.UT	Kupferbasislegierungen	110	120	98	84	181	148	126
	N3.3.U.UT		100	48	39	34	72	59	51

CoroTap™ 300**Metrische Werte**

				Sorte D150			Sorte D125			Sorte B150		
ULDR(xTD)				1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3
ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	v _c m/min			v _c m/min			v _c m/min		
N	N1.2.Z.UT	Aluminiumbasislegierungen	60	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.3.C.UT		75	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.3.C.AG		90	24	20	17	37	30	26	24	20	17
	N1.4.C.NS		130	18	15	13	24	20	17			
	N3.1.U.UT	Kupferbasislegierungen	110	15	12	10	22	18	15	15	12	10
N3.3.U.UT	100		37	30	26	55	45	38				

Zoll-Ausführung

				Sorte D150			Sorte D125			Sorte B150		
ULDR(xTD)				1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3
ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	v _c Fuß/min			v _c Fuß/min			v _c Fuß/min		
N	N1.2.Z.UT	Aluminiumbasislegierungen	60	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.3.C.UT		75	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.3.C.AG		90	80	66	56	120	98	84	80	66	56
	N1.4.C.NS		130	60	49	42	80	66	56			
	N3.1.U.UT	Kupferbasislegierungen	110	48	39	34	72	59	51	48	39	34
N3.3.U.UT	100		120	98	84	181	148	126				

CoroTap™ 400**Metrische Werte**

				Sorte B105		
ULDR(xTD)				1.5	2	3
ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	v _c m/min		
N	N1.2.Z.UT	Aluminiumbasislegierungen	60	67	55	47
	N1.2.Z.AG		100	67	55	47
	N1.3.C.UT		75	67	55	47
	N1.3.C.AG		90	49	40	34
	N3.1.U.UT		Kupferbasislegierungen	100	31	25

Zoll-Werte

				Sorte B105		
ULDR(xTD)				1.5	2	3
ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	v _c Fuß/min		
N	N1.2.Z.UT	Aluminiumbasislegierungen	60	221	180	154
	N1.2.Z.AG		100	221	180	154
	N1.3.C.UT		75	221	180	154
	N1.3.C.AG		90	161	131	112
	N3.1.U.UT		Kupferbasislegierungen	100	100	82

Aufbohren

Schruppaufbohren

CoroBore® BR20 Zweischneiden-Aufbohrwerkzeug zum Schruppen	F2-F3
CoroBore® BR20 schwingungsgedämpftes Zweischneiden-Aufbohrwerkzeug zum Schruppen	F4-F5
CoroBore® BR30 Mehrschneiden-Aufbohrwerkzeug	F6
CoroBore® 820 XL Lightweight Aufbohrwerkzeug zum Schruppen	F7
CoroBore® 820 XL Aufbohrwerkzeug zum Schruppen	F8

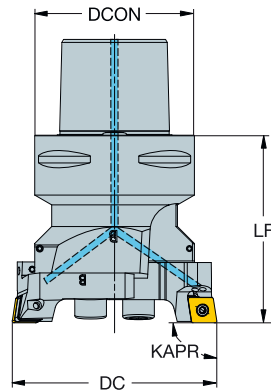
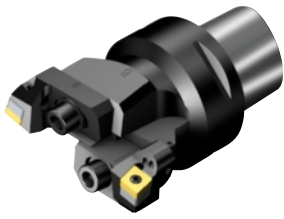
Schlichtbearbeitung

CoroBore® 825 schwingungsgedämpftes Feinaufbohrwerkzeug	F9
Einbauhalter zum Rückwärtsaufbohren für CoroBore® 825D	F10
CoroBore® 826 HP Einbauhalter-Set	F11

CoroBore® BR20 Zweischneiden-Aufbohrwerkzeug zum Schruppen

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



		Abmessungen, mm, Zoll												
DCN	DCX	IC	IC	CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON	ADJL _{X_{RDL}}	LF	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
70.00	90.00	12	1/2	C6	3	BR20-90CN12F-C6	63.00	10.00	78.00	70	3.0	2.200	2	CNMU 12 04 12
2.756	3.543						2.480	.394	3.071	1015				
89.00	116.00	12	1/2	C8	3	BR20-116CN12F-C8	80.00	13.50	94.00	70	3.0	3.050	2	CNMU 12 04 12
3.504	4.567						3.150	.531	3.701	1015				
115.00	150.00	12	1/2	C8	3	BR20-150CN12F-C8	80.00	17.50	100.00	70	3.0	3.690	2	CNMU 12 04 12
4.528	5.906						3.150	.689	3.937	1015				

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com



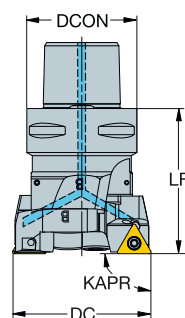
CoroBore® BR20 Zweischneiden-Aufbohrwerkzeug zum Schrappen

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

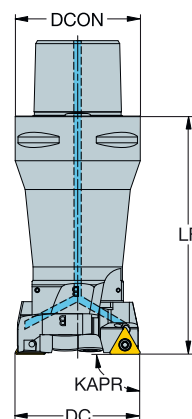


KAPR
DSGN

90°
1



90°
2

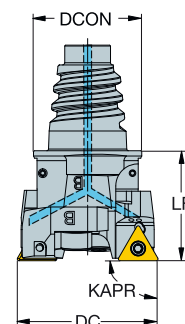


							Abmessungen, mm, Zoll										
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Bestellnummer	DCON	ADJL _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MIID
28.00	36.00	09	7/32	C3	3	2	BR20-36TC09F-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.8	0.380	2	TCMT 09 02 04
1.102	1.417							1.260	.157		3.268	.945	1015				
35.00	45.00	11	1/4	C3	3	1	BR20-45TC11F-C3	32.00	5.00		48.00		70	0.9	0.270	2	TCMT 11 03 04
1.378	1.772							1.260	.197		1.890		1015				
44.00	56.00	11	1/4	C4	3	1	BR20-56TC11F-C4	40.00	6.00		56.00		70	0.9	0.500	2	TCMT 11 03 04
1.732	2.205							1.575	.236		2.205		1015				
55.00	71.00	16	3/8	C5	3	1	BR20-71TC16F-C5	50.00	8.00		66.00		70	3.0	0.860	2	TCMT 16 T3 08
2.165	2.795							1.969	.315		2.598		1015				
70.00	90.00	16	3/8	C5	3	1	BR20-90TC16F-C5	50.00	10.00		70.00		70	3.0	1.250	2	TCMT 16 T3 08
2.756	3.543							1.969	.394		2.756		1015				
70.00	90.00	16	3/8	C6	3	1	BR20-90TC16F-C6	63.00	10.00		78.00		70	3.0	1.600	2	TCMT 16 T3 08
2.756	3.543							2.480	.394		3.071		1015				
89.00	116.00	16	3/8	C6	3	1	BR20-116TC16F-C6	63.00	13.50		90.00		70	3.0	2.100	2	TCMT 16 T3 08
3.504	4.567							2.480	.531		3.543		1015				
115.00	150.00	16	3/8	C8	3	1	BR20-150TC16F-C8	80.00	17.50		100.00		70	3.0	3.650	2	TCMT 16 T3 08
4.528	5.906							3.150	.689		3.937		1015				

Coromant EH Kuplung - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR

90°



							Abmessungen, mm, Zoll										
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON	ADJL _{RDL}	LF				CICT	MIID			
28.00	36.00	09	7/32	E25	1	BR20-36TC09F-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.8	0.130	2	TCMT 09 02 04			
1.102	1.417						.953	.157	.984	1015							

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com



CoroBore® BR20 schwingungsgedämpftes Zweischneiden-Aufbohrwerkzeug zum Schruppen

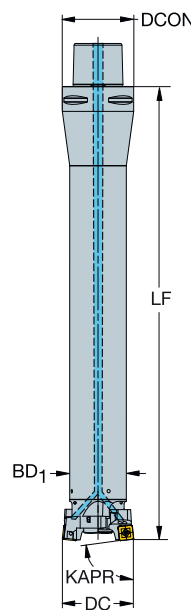
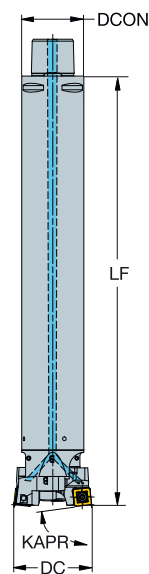
Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

●●● SilentTools®

KAPR
DSGN

84°
1

84°
2



										Abmessungen, mm, Zoll									
DCN	DCX	IC	CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Bestellnummer	DCON	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID			
23.00	29.00	06	06	C4	3	2	BR20D-29SP06Y-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00	20.00	70	0.8	0.740	2	SPMT 0606-BM		
.906	1.142							1.575	.118	6.00	7.835	.787	1015						
28.00	36.00	06	06	C3	3	2	BR20D-36SP06Y-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	0.8	1.030	2	SPMT 0606-BM		
1.102	1.417							1.260	.157	6.00	8.504	.984	1015						
35.00	45.00	08	08	C3	3	1	BR20D-45SP08Y-C3L	32.00	5.00		221.00		70	1.7	1.540	2	SPMT 0808-BM		
1.378	1.772							1.260	.197		8.701		1015						
35.00	45.00	08	08	C4	3	2	BR20D-45SP08Y-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	1.7	1.980	2	SPMT 0808-BM		
1.378	1.772							1.575	.197	6.00	10.630	1.260	1015						
35.00	45.00	08	08	C6	3	2	BR20D-45SP08Y-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00	32.00	70	1.7	2.630	2	SPMT 0808-BM		
1.378	1.772							2.480	.197	6.00	11.693	1.260	1015						
44.00	56.00	08	08	C4	3	1	BR20D-56SP08Y-C4L	40.00	6.00		220.00		70	1.7	2.380	2	SPMT 0808-BM		
1.732	2.205							1.575	.236		8.661		1015						
44.00	56.00	08	08	C5	3	2	BR20D-56SP08Y-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	1.7	3.720	2	SPMT 0808-BM		
1.732	2.205							1.969	.236	6.00	13.228	1.575	1015						
44.00	56.00	08	08	C6	3	1	BR20D-56SP08Y-C6L	63.00	6.00	6.00	363.00	40.00	70	1.7	4.350	2	SPMT 0808-BM		
1.732	2.205							2.480	.236	6.00	14.291	1.575	1015						
55.00	71.00	12	12	C5	3	1	BR20D-71SP12Y-C5M	50.00	8.00		300.00		70	2.0	5.080	2	SPMT 1210-BM		
2.165	2.795							1.969	.315		11.811		1015						
55.00	71.00	12	12	C6	3	2	BR20D-71SP12Y-C6M	63.00	8.00	5.60	400.00	50.00	70	2.0	6.940	2	SPMT 1210-BM		
2.165	2.795							2.480	.315	5.60	15.748	1.969	1015						
70.00	90.00	12	12	C6	3	1	BR20D-90SP12Y-C6M	63.00	10.00		400.00		70	2.0	9.910	2	SPMT 1210-BM		
2.756	3.543							2.480	.394		15.748		1015						
70.00	90.00	12	12	C8	3	2	BR20D-90SP12Y-C8M	80.00	10.00	5.60	500.00	63.00	70	3.0	16.183	2	SPMT 1210-BM		
2.756	3.543							3.150	.394	5.60	19.685	2.480	1015						
89.00	116.00	12	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8M	80.00	13.50		500.00		70	2.0	22.125	2	SPMT 1210-BM		
3.504	4.567							3.150	.531		19.685		1015						
89.00	116.00	12	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8S	80.00	13.50		410.00		70	2.0	16.140	2	SPMT 1210-BM		
3.504	4.567							3.150	.531		16.142		1015						
115.00	150.00	12	12	C8	3	1	BR20D-150SP12Y-C8M	80.00	17.50		500.00		70	2.0	18.620	2	SPMT 1210-BM		
4.528	5.906							3.150	.689		19.685		1015						

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com



CoroBore® BR20 schwingungsgedämpftes Zweischneiden-Aufbohrwerkzeug zum Schruppen

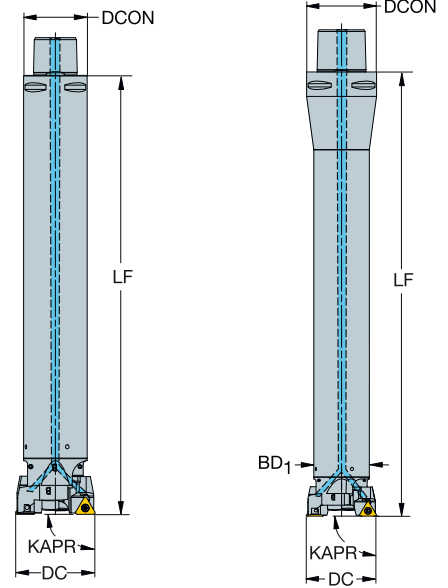
Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR
DSGN

90°
1

90°
2

●●● SilentTools®



								Abmessungen, mm, Zoll										
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Bestellnummer	DCON	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MIID	
28.00	36.00	09	7/32	C3	3	2	BR20D-36TC09F-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	0.8	1.050	2	TCMT 09 02 04	
1.102	1.417							1.260	.157		8.504	.984	1015					
35.00	45.00	11	1/4	C3	3	1	BR20D-45TC11F-C3L	32.00	5.00		221.00		70	0.9	1.540	2	TCMT 11 03 04	
1.378	1.772							1.260	.197		8.701		1015					
35.00	45.00	11	1/4	C4	3	2	BR20D-45TC11F-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	0.9	1.980	2	TCMT 11 03 04	
1.378	1.772							1.575	.197		10.630	1.260	1015					
44.00	56.00	11	1/4	C4	3	1	BR20D-56TC11F-C4L	40.00	6.00		220.00		70	0.9	2.400	2	TCMT 11 03 04	
1.732	2.205							1.575	.236		8.661		1015					
44.00	56.00	11	1/4	C5	3	2	BR20D-56TC11F-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	0.9	3.740	2	TCMT 11 03 04	
1.732	2.205							1.969	.236		13.228	1.575	1015					
55.00	71.00	16	3/8	C5	3	1	BR20D-71TC16F-C5M	50.00	8.00		300.00		70	3.0	5.080	2	TCMT 16 T3 08	
2.165	2.795							1.969	.315		11.811		1015					
70.00	90.00	16	3/8	C6	3	1	BR20D-90TC16F-C6M	63.00	10.00		400.00		70	3.0	9.930	2	TCMT 16 T3 08	
2.756	3.543							2.480	.394		15.748		1015					
89.00	116.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8M	80.00	13.50		500.00		70	3.0	22.085	2	TCMT 16 T3 08	
3.504	4.567							3.150	.531		19.685		1015					
89.00	116.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8S	80.00	13.50		410.00		70	3.0	16.160	2	TCMT 16 T3 08	
3.504	4.567							3.150	.531		16.142		1015					
115.00	150.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-150TC16F-C8M	80.00	17.50		500.00		70	3.0	18.640	2	TCMT 16 T3 08	
4.528	5.906							3.150	.689		19.685		1015					

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

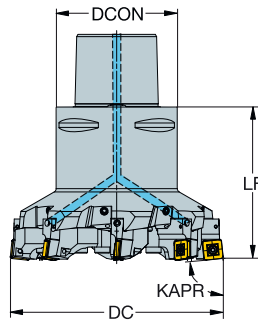
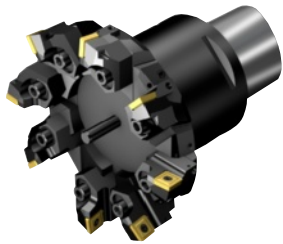


CoroBore® BR30 Mehrschneiden-Aufbohrwerkzeug

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR

84°



						Abmessungen, mm, Zoll									
DCN	DCX	IC	IC	CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON	ADJL _{RDL}	LF	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID	
85.00 3.346	94.50 3.720	12	12	C6	3	BR30-095-4-SP12Y-C6	63.00 2.480	4.75 .187	80.00 3.150	20 290	2.0	2.050	4	SPMT 1210-BM	
93.50 3.681	103.00 4.055	12	12	C6	3	BR30-103-4-SP12Y-C6	63.00 2.480	4.75 .187	80.00 3.150	20 290	2.0	2.130	4	SPMT 1210-BM	
102.00 4.016	111.50 4.390	12	12	C8	3	BR30-112-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	4.110	6	SPMT 1210-BM	
110.50 4.350	120.00 4.724	12	12	C8	3	BR30-120-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	4.230	6	SPMT 1210-BM	
119.00 4.685	128.50 5.059	12	12	C8	3	BR30-129-8-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	4.510	8	SPMT 1210-BM	
127.50 5.020	137.00 5.394	12	12	C8	3	BR30-137-8-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	4.670	8	SPMT 1210-BM	
136.00 5.354	145.50 5.728	12	12	C8	3	BR30-146-8-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	4.900	8	SPMT 1210-BM	
144.50 5.689	154.00 6.063	12	12	C8	3	BR30-154-8-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	6.300	8	SPMT 1210-BM	
153.00 6.024	162.50 6.398	12	12	C8	3	BR30-163-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	5.150	6	SPMT 1210-BM	
161.50 6.358	171.00 6.732	12	12	C8	3	BR30-171-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	5.270	6	SPMT 1210-BM	
170.00 6.693	179.50 7.067	12	12	C8	3	BR30-180-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	5.730	6	SPMT 1210-BM	
178.50 7.028	188.00 7.402	12	12	C8	3	BR30-188-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	5.850	6	SPMT 1210-BM	
187.00 7.362	196.50 7.736	12	12	C8	3	BR30-197-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	6.470	6	SPMT 1210-BM	
195.50 7.697	205.00 8.071	12	12	C8	3	BR30-205-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	6.590	6	SPMT 1210-BM	

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

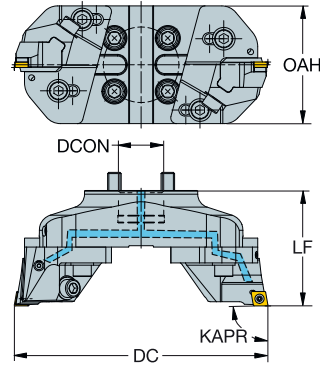
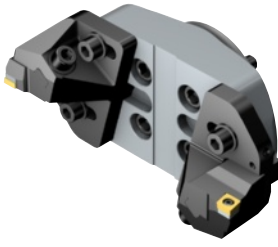


CoroBore® 820 XL Lightweight Aufbohrwerkzeug zum Schruppen

Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR

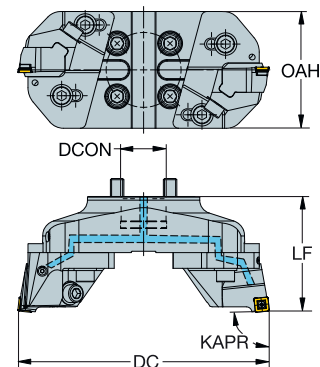
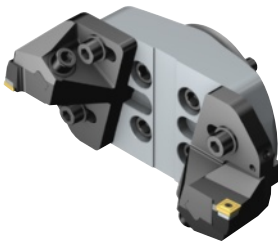
90°



		Abmessungen, mm, Zoll																
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID	
148.00	200.00	12	1/2	40S	1	820L-200CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	3.860	2	CCMT 12 04 08	
5.827	7.874						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015					
198.00	250.00	12	1/2	40S	1	820L-250CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.390	2	CCMT 12 04 08	
7.795	9.843						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015					
248.00	300.00	12	1/2	40S	1	820L-300CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.870	2	CCMT 12 04 08	
9.764	11.811						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015					

KAPR

84°



		Abmessungen, mm, Zoll																
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID	
148.00	200.00	12	12	40S	1	820L-200SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	3.860	2	SPMT 1210-BM	
5.827	7.874						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015					
198.00	250.00	12	12	40S	1	820L-250SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.390	2	SPMT 1210-BM	
7.795	9.843						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015					
248.00	300.00	12	12	40S	1	820L-300SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.870	2	SPMT 1210-BM	
9.764	11.811						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015					

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com



CoroBore® 820 XL Aufbohrwerkzeug zum Schruppen

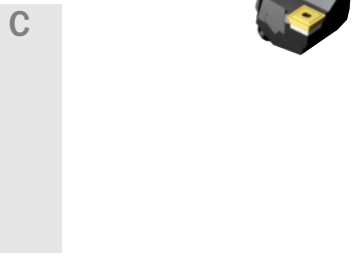
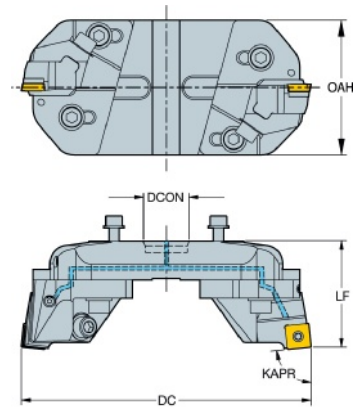
Fräsdorn - Innere Kühlschmierstoffzufuhr

Zum Aufbohren mit Silent Tools Werkzeugen ausgelegt



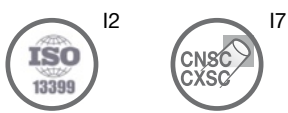
KAPR

84°



							Abmessungen, mm, Zoll											
DCN	DCX	IC	CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RGL}	HSUP	LF	OAH	BAR FSI	NM	KG	CICT	MIID		
148.00	200.00	12	12	33	1	820D-200SP12Y	33.00	1.50	26.00	51.0	82.00	104.00	70	3.0	3.350	2	SPMT 1210-BM	
5.827	7.874						1.299	.059	1.024	2.008	3.228	4.094	1015					
198.00	250.00	12	12	33	1	820D-250SP12Y	33.00	1.50	26.00	51.0	82.00	104.00	70	3.0	3.670	2	SPMT 1210-BM	
7.795	9.843						1.299	.059	1.024	2.008	3.228	4.094	1015					
248.00	300.00	12	12	33	1	820D-300SP12Y	33.00	1.50	26.00	52.0	82.00	104.00	70	3.0	4.030	2	SPMT 1210-BM	
9.764	11.811						1.299	.059	1.024	2.047	3.228	4.094	1015					

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com



CoroBore® 825 schwingungsgedämpftes Feinaufbohrwerkzeug

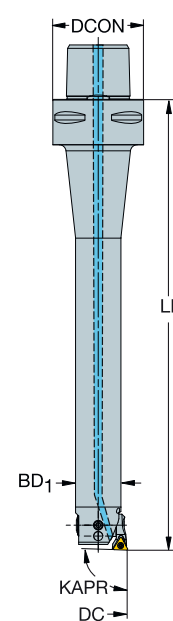
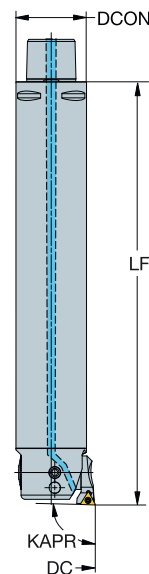
Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR
DSGN

92°
1

92°
2

●●● SilentTools®



										Abmessungen, mm, Zoll									
DCN	DCX	IC	IC	CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Bestellnummer	DCON	ADJLX _{RD}	ULDR	LF	OAH	BD ₁	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID	
19.00	23.00	06	5/32	C4	3	2	825D-23TC06U-C4L	40.00	2.00	6.00	163.00	18.00	18.00	70	0.6	0.568	1	TCMT 06 T1 02	
.748	.906							1.575	.079	6.417	6.417	7.09	7.09	1015					
23.00	29.00	06	5/32	C4	3	2	825D-29TC06U-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00	20.00	20.00	70	0.6	0.728	1	TCMT 06 T1 02	
.906	1.142							1.575	.118	7.835	7.835	7.87	7.87	1015					
28.00	36.00	06	5/32	C3	3	2	825D-36TC06U-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	25.00	70	0.6	0.968	1	TCMT 06 T1 02	
1.102	1.417							1.260	.157	8.504	8.504	9.84	9.84	1015					
35.00	45.00	09	7/32	C3	3	1	825D-45TC09U-C3L	32.00	5.00	6.00	221.00	32.00	32.00	70	0.8	1.484	1	TCMT 09 02 04	
1.378	1.772							1.260	.197	8.701	8.701	1.260	1.260	1015					
35.00	45.00	09	7/32	C4	3	2	825D-45TC09U-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	32.00	70	0.8	1.924	1	TCMT 09 02 04	
1.378	1.772							1.575	.197	10.630	10.630	1.260	1.260	1015					
35.00	45.00	09	7/32	C6	3	2	825D-45TC09U-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00	32.00	32.00	70	0.8	2.574	1	TCMT 09 02 04	
1.378	1.772							2.480	.197	11.693	11.693	1.260	1.260	1015					
44.00	56.00	09	7/32	C4	3	1	825D-56TC09U-C4L	40.00	6.00	6.00	220.00	40.00	40.00	70	0.8	2.124	1	TCMT 09 02 04	
1.732	2.205							1.575	.236	8.661	8.661	1.575	1.575	1015					
44.00	56.00	09	7/32	C5	3	2	825D-56TC09U-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	40.00	70	0.8	3.744	1	TCMT 09 02 04	
1.732	2.205							1.969	.236	13.228	13.228	1.575	1.575	1015					
44.00	56.00	09	7/32	C6	3	2	825D-56TC09U-C6L	63.00	6.00	6.00	401.00	40.00	40.00	70	0.8	4.384	1	TCMT 09 02 04	
1.732	2.205							2.480	.236	15.787	15.787	1.575	1.575	1015					
55.00	70.00	11	1/4	C5	3	1	825D-70TC11U-C5M	50.00	7.50	5.00	300.00	50.00	50.00	70	0.9	4.940	1	TCMT 11 03 04	
2.165	2.756							1.969	.295	11.811	11.811	1.969	1.969	1015					
55.00	70.00	11	1/4	C6	3	2	825D-70TC11U-C6M	63.00	7.50	6.00	400.00	50.00	50.00	70	0.9	6.789	1	TCMT 11 03 04	
2.165	2.756							2.480	.295	15.748	15.748	1.969	1.969	1015					
69.00	87.00	11	1/4	C6	3	1	825D-87TC11U-C6M	63.00	9.00	5.00	400.00	63.00	63.00	70	0.9	9.659	1	TCMT 11 03 04	
2.717	3.425							2.480	.354	15.748	15.748	2.480	2.480	1015					
69.00	87.00	11	1/4	C8	3	2	825D-87TC11U-C8S	80.00	9.00	6.00	500.00	63.00	63.00	70	0.9	12.869	1	TCMT 11 03 04	
2.717	3.425							3.150	.354	19.685	19.685	2.480	2.480	1015					
86.00	107.00	11	1/4	C6	3	1	825D-107TC11U-C6M	63.00	10.50	4.00	400.00	64.00	64.00	70	0.9	9.729	1	TCMT 11 03 04	
3.386	4.213							2.480	.413	15.748	15.748	2.520	2.520	1015					
86.00	107.00	11	1/4	C8	3	1	825D-107TC11U-C8M	80.00	10.50	5.00	500.00	80.00	80.00	70	0.9	18.089	1	TCMT 11 03 04	
3.386	4.213							3.150	.413	19.685	19.685	3.150	3.150	1015					
86.00	107.00	11	1/4	C8	3	1	825D-107TC11U-C8S	80.00	10.50	4.00	410.00	80.00	80.00	70	0.9	15.669	1	TCMT 11 03 04	
3.386	4.213							3.150	.413	16.142	16.142	3.150	3.150	1015					
106.00	137.00	11	1/4	C6	3	1	825D-137TC11U-C6M	63.00	15.50	3.00	400.00	64.00	100.00	70	0.9	9.809	1	TCMT 11 03 04	
4.173	5.394							2.480	.610	15.748	15.748	2.520	3.937	1015					
106.00	137.00	11	1/4	C8	3	1	825D-137TC11U-C8M	80.00	15.50	3.00	500.00	81.00	100.00	70	0.9	18.199	1	TCMT 11 03 04	
4.173	5.394							3.150	.610	19.685	19.685	3.189	3.937	1015					
106.00	137.00	11	1/4	C8	3	1	825D-137TC11U-C8S	80.00	15.50	3.00	400.00	81.00	100.00	70	0.9	15.759	1	TCMT 11 03 04	
4.173	5.394							3.150	.610	15.748	15.748	3.189	3.937	1015					
136.00	167.00	11	1/4	C8	3	1	825D-167TC11U-C8S	80.00	15.50	3.00	500.00	81.00	130.00	70	0.9	18.359	1	TCMT 11 03 04	
5.354	6.575							3.150	.610	19.685	19.685	3.189	5.118	1015					

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com



12



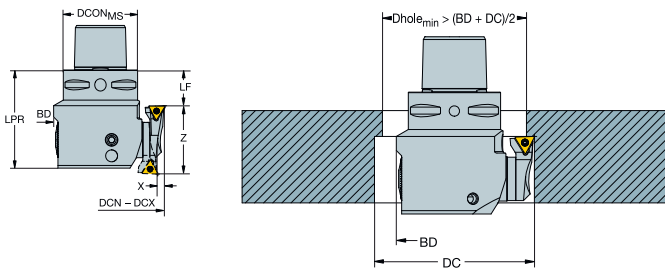
17

Einbauhalter zum Rückwärtsaufbohren für CoroBore® 825D



Durchmesserbereich, Vorwärtsaufbohren, mm	Durchmesserbereich, Rückwärtsaufbohren, mm	Einbauhalter-Satz zum Rückwärtsaufbohren (1 Einbauhalter, 1 Schneidträgerverlängerung)	Einbauhalter zum Rückwärtsaufbohren	Schneidträgerverlängerung
19-36	31-48	825A-TC06U-BW	L825A-AF11STUC06T1	825A-030A
35-56	48-69	825B-TC06U-BW	L825B-AF15STUC06T1	825B-036A
55-167	69-181	825C-TC09U-BW	L825C-AF20STUC0902	825C-048A

Jeder Einbauhalter-Satz zum Rückwärtsaufbohren enthält 1 Einbauhalter zum Rückwärtsaufbohren und 1 Schneidträgerverlängerung. Beachten Sie, dass die Werkzeugdurchmesser zum Rückwärtsaufbohren und Aufbohren unterschiedlich sind. Bitte informieren Sie sich in der Tabelle über die korrekten Durchmesserbereiche.



Größe	Kassette				Schneidträgerverlängerung		
	LF Vorwärts	WF Vorwärts	LF Rückwärts	WF Rückwärts	WF	X	Z
A	11	5	11	8.0	3.0	6.0	22
B	17	7	15	9.9	3.6	6.5	32
C	23	10	20	12.2	4.8	7.0	43

Rückwärtsaufbohren für CoroBore® 825

Beim Rückwärtsaufbohren wird LF um die Funktionslänge LF Vorwärts + LF Rückwärts reduziert. Dies bedeutet:

- LF – 22 mm für Größe A
- LF – 32 mm für Größe B
- LF – 43 mm für Größe C
- Achtung: Drehrichtung bleibt in Rechtsauführung!

DC wird um die doppelte Funktionsbreite, WF, der Schneidträgerverlängerung erhöht - WF Vorwärts + WF Rückwärts. Dies bedeutet:

- $DC + 2 \times (3.0 - 5.0 + 8.0) = 12.0$ mm für Größe A
- $DC + 2 \times (3.6 - 7.0 + 9.9) = 13.0$ mm für Größe B
- $DC + 2 \times (4.8 - 10.0 + 12.2) = 14.0$ mm für Größe C
- Berechnung des kleinstmöglichen Bohrungsdurchmessers: $D_{Bohrung_{min}} = (BD+DC)/2+1$

Hinweis! Rückwärtsaufbohren trifft nur für CoroBore® 825 zu und nicht für CoroBore® 825D XL oder CoroBore® 825



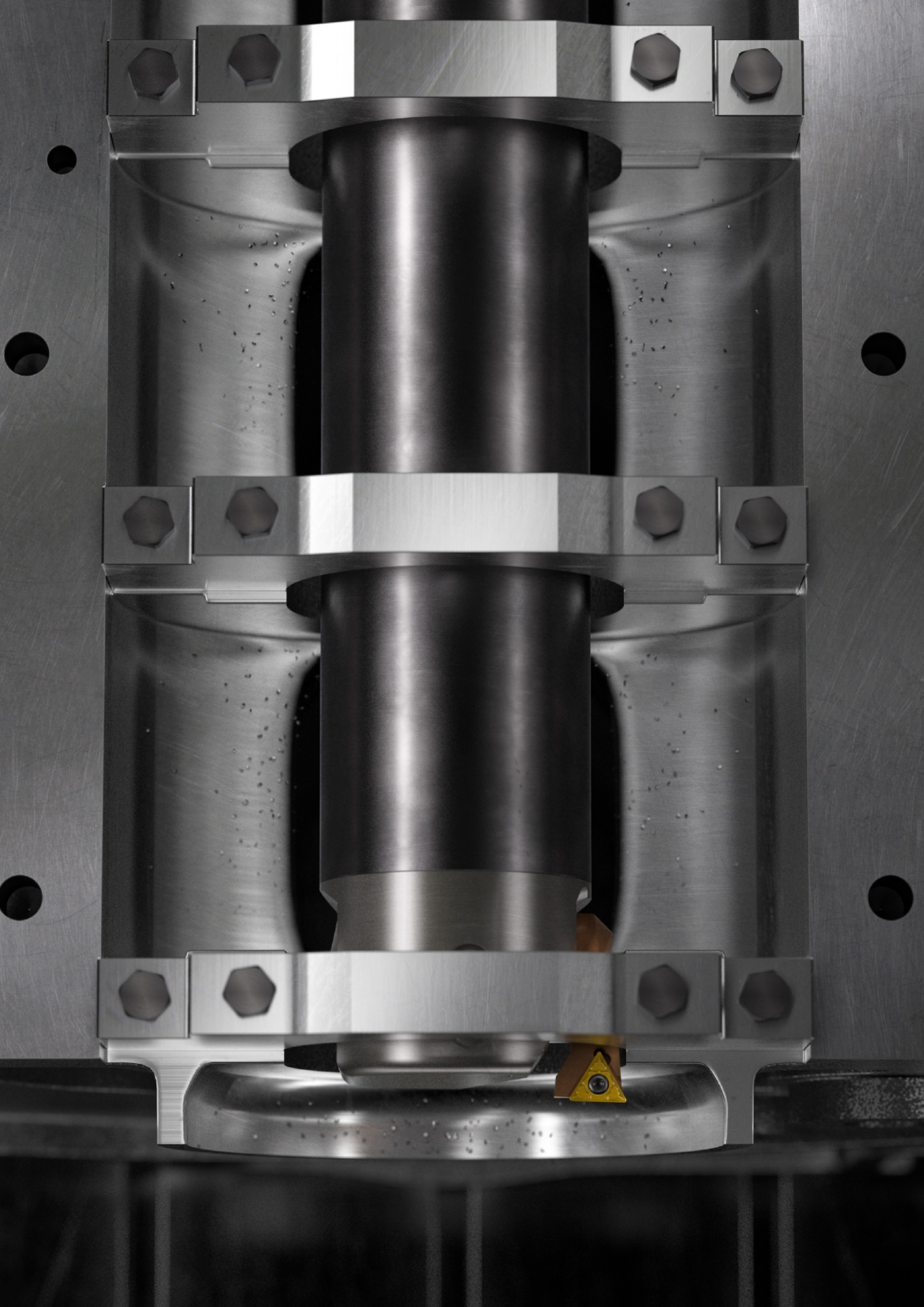
CoroBore® 826 HP

Einbauhalter-Set



	Bestellnummer	Inklusive Einbauhalter	f-Maß (mm)
Größe B	R826B-6-TC09U	R826B-AF17STUC09HP (1 Stk.)	0.0
		R826B-BF17STUC09HP (1 Stk.)	0.5
		R826B-CF17STUC09HP (1 Stk.)	1.0
		R826B-DF17STUC09HP (1 Stk.)	1.5

	Bestellnummer	Inklusive Einbauhalter	f-Maß (mm)
Größe C	R826C-6-TC11U	R826C-AF23STUC11HP (1 Stk.)	0.0
		R826C-BF23STUC11HP (1 Stk.)	0.5
		R826C-CF23STUC11HP (1 Stk.)	1.0
		R826C-DF23STUC11HP (1 Stk.)	1.5
		R826C-EF23STUC11HP (1 Stk.)	2.0
		R826C-FF23STUC11HP (1 Stk.)	2.5



Adapter für rotierende Werkzeuge

Maschinenseitige Schnittstelle Coromant Capto®

Coromant Capto® auf Fräsdorn Adapter	G2
Coromant Capto® auf ER-Spannzangenfutter	G3
Coromant Capto® auf CoroChuck™ 970	G3

Maschinenseitige Schnittstelle HSK

HSK Adapter auf ER Spannzangenfutter	G4
HSK auf CoroChuck™ 970	G4

Maschinenseitige Schnittstelle ISO 7388-1

ISO 7388-1 Adapter auf CoroChuck™ 970	G5
---------------------------------------	----

Maschinenseitige Schnittstelle MAS-BT

MAS-BT Adapter auf ER Spannzangenfutter	G6
MAS-BT 403 Adapter auf CoroChuck™ 970	G6

Maschinenseitige Schnittstelle CAT-V

CAT-V Adapter auf CoroChuck™ 970	G7
----------------------------------	----

Maschinenseitige Schnittstelle DIN 2080

DIN 2080 Adapter auf Coromant Capto® auf Schnellwechsel	G8
---	----

Maschinenseitige Coromant EH Schnittstelle

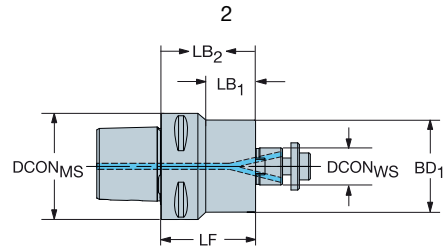
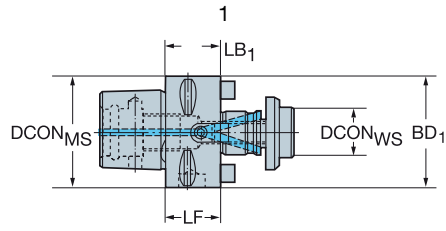
Coromant EH Adapter auf CoroMill® 327	G9
---------------------------------------	----

Coromant Capto® auf Fräsdornaufnahme

Kühlschmierstoff durch Fräsdorn



DSGN



Metrische Ausführung

		Abmessungen, mm, Zoll												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$
C4	16	3	4	2	C4-391.05C-16 055	40.0	16.0	55.0	33.0	55.0	32.0	40.0	80	0.40
	22	3	4	1	C4-391.05C-22 055	40.0	22.0	55.0	55.0		40.0		80	0.60
C5	16	3	4	2	C5-391.05C-16 070	50.0	16.0	70.0	44.8	70.0	32.0	50.0	80	0.70
	22	3	4	2	C5-391.05C-22 070	50.0	22.0	70.0	47.0	70.0	40.0	50.0	80	0.90
C6	22	3	4	2	C6-391.05C-22 080	63.0	22.0	80.0	40.0	80.0	40.0	63.0	80	1.40
	27	3	4	2	C6-391.05C-27 080	63.0	27.0	80.0	55.0	80.0	50.0	63.0	80	1.60
C8	22	3	4	2	C8-391.05C-22 090	80.0	22.0	90.0	45.0	90.0	40.0	80.0	80	2.40
	27	3	4	2	C8-391.05C-27 090	80.0	27.0	90.0	50.0	90.0	50.0	80.0	80	2.70

Zoll-Ausführung

		Abmessungen, mm, Zoll												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$
C4	3/4	3	4	1	C4-A391.05C-19 055	40.0	19.1	55.0	55.0		40.0		80	0.60
						50.0	19.1	70.0	48.0	70.0	43.0	50.0	80	0.90
C5	3/4	3	4	2	C5-A391.05C-19 070	50.0	19.1	70.0	48.0	70.0	43.0	50.0	80	0.90
	1	3	4	1	C5-A391.05C-25 070	50.0	25.4	70.0	70.0		50.0		80	1.10
C6	3/4	3	4	2	C6-A391.05C-19 080	63.0	19.1	80.0	40.0	80.0	43.0	63.0	80	1.50
	1	3	4	2	C6-A391.05C-25 080	63.0	25.4	80.0	55.0	80.0	50.0	63.0	80	1.60
C8	3/4	3	4	2	C8-A391.05C-19 090	80.0	19.1	90.0	45.0	90.0	43.0	80.0	80	2.50
	1	3	4	2	C8-A391.05C-25 090	80.0	25.4	90.0	50.0	90.0	50.0	80.0	80	2.60

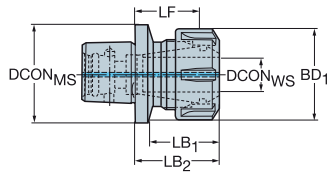
Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com



Coromant Capto® auf ER-Spannzangenfutter

Kurze Ausführung, nur für Segmentspannung

Werkstückseitige Schnittstelle DIN 6499-B

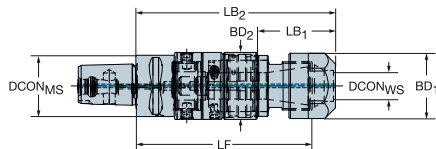


		Abmessungen, mm, Zoll										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	KG
C3	ER16	3	1	C3-391.14-16 035	32.0	17.0	24.0	26.6	34.6	28.0	80	0.10
					<i>1.260</i>	<i>.669</i>	<i>.945</i>	<i>1.047</i>	<i>1.362</i>	<i>1.102</i>	<i>1160</i>	
C4	ER16	3	1	C4-391.14-16 035	40.0	17.0	24.0	26.6	34.6	28.0	80	0.20
					<i>1.575</i>	<i>.669</i>	<i>.945</i>	<i>1.047</i>	<i>1.362</i>	<i>1.102</i>	<i>1160</i>	
C5	ER20	3	1	C5-391.14-20 036	50.0	21.0	24.0	27.5	35.5	35.0	80	0.30
					<i>1.969</i>	<i>.827</i>	<i>.945</i>	<i>1.083</i>	<i>1.398</i>	<i>1.378</i>	<i>1160</i>	
	ER25	3	1	C5-391.14-25 037	50.0	26.0	25.0	29.0	37.0	42.0	80	0.30
					<i>1.969</i>	<i>1.024</i>	<i>.984</i>	<i>1.142</i>	<i>1.457</i>	<i>1.654</i>	<i>1160</i>	

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

Coromant Capto® auf CoroChuck™ 970

Werkstückseitige Schnittstelle DIN 6499-B



		Abmessungen, mm, Zoll											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	KG
C6	ER32	M27	3	1	970-C6-32-126	63.0	32.8	118.3	105.8	127.8	50.0	80	1.53
						<i>2.480</i>	<i>1.291</i>	<i>4.657</i>	<i>4.165</i>	<i>5.032</i>	<i>1.969</i>	<i>1160</i>	
C8	ER32	M27	3	1	970-C8-32-135	80.0	32.8	125.3	104.8	134.8	50.0	80	2.50
						<i>3.150</i>	<i>1.291</i>	<i>4.933</i>	<i>4.126</i>	<i>5.307</i>	<i>1.969</i>	<i>1160</i>	

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com



A

Adapter für rotierende Werkzeuge

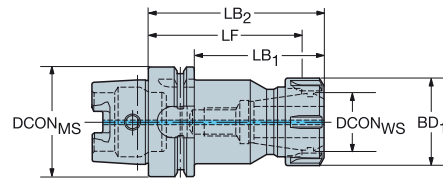
Maschinenseitige Schnittstelle HSK

HSK Adapter auf ER Spannzangenfutter

Maschinenseitige Schnittstelle HSK A/C

Werkstückseitige Schnittstelle DIN 6499-B

B



C

				Abmessungen, mm, Zoll									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	KG	
63.0	ER20	1	1	392.41014-63 20 100	63.0	21.0	88.5	71.0	100.0	34.0	80	1.02	
					2.480	.827	3.484	2.797	3.937	1.339			

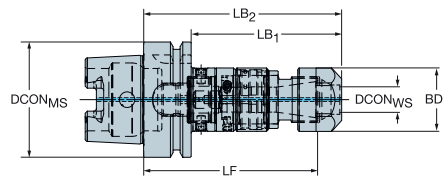
Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

D

HSK auf CoroChuck™ 970

Maschinenseitige Schnittstelle HSK A/C

Werkstückseitige Schnittstelle DIN 6499-B



E

				Abmessungen, mm, Zoll									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	KG
63.0	ER32	M27	1	1	970-HA06-32-131	63.0	32.8	121.7	105.2	131.2	50.0	80	1.41
						2.480	1.291	4.791	4.142	5.165	1.969		1160
100.0	ER32	M27	1	1	970-HA10-32-138	100.0	32.8	128.2	108.7	137.7	50.0	80	2.80
						3.937	1.291	5.047	4.280	5.421	1.969		1160

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

G

H

I



I2

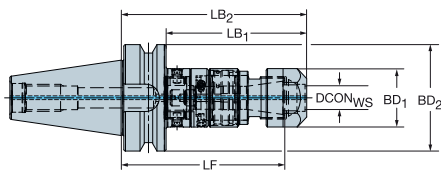


I7

ISO 7388-1 Adapter auf CoroChuck™ 970

Maschinenseitige Schnittstelle, kompatibel mit DIN 69871-AD

Werkstückseitige Schnittstelle DIN 6499-B



					Abmessungen, mm, Zoll									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	970-I40-32-125	32.8	M16	115.8	106.2	125.3	50.0	63.5	80	1.58
						1.291		4.559	4.181	4.933	1.969	2.500	1160	
50.0	ER32	M27	1	1	970-I50-32-129	32.8	M24	119.8	110.2	129.3	50.0	97.5	80	3.36
						1.291		4.717	4.339	5.091	1.969	3.837	1160	

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com



12



17

A

Adapter für rotierende Werkzeuge

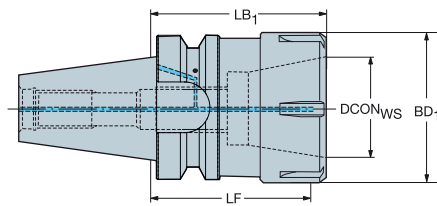
Maschinenseitige Schnittstelle MAS-BT

MAS-BT Adapter auf ER Spannzangenfutter

Maschinenseitige Schnittstelle, kompatibel mit JIS B 6339

Werkstückseitige Schnittstelle DIN 6499-B

B



C

					Abmessungen, mm, Zoll									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LF	LB ₁	BD ₁	BAR PSI	KG	RPMX		
30.0	ER32	1	1	A214-30 32 070	33.0	M12	57.3	70.0	50.0	80	0.70	25000		
					1.299		2.257	2.756	1.969	1160				

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

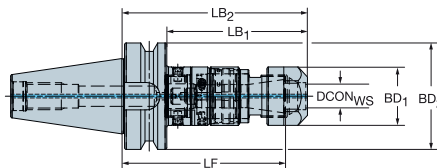
D

MAS-BT auf CoroChuck™ 970

Maschinenseitige Schnittstelle, kompatibel mit JIS B 6339

Werkstückseitige Schnittstelle DIN 6499-B

E



F

					Abmessungen, mm, Zoll									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	970-B40-32-133	32.8	M16	123.8	106.3	133.3	50.0	63.0	80	1.74
						1.291		4.874	4.185	5.248	1.969	2.480	1160	
50.0	ER32	M27	1	1	970-B50-32-148	32.8	M24	138.8	110.3	148.3	50.0	100.0	80	4.33
						1.291		5.465	4.343	5.839	1.969	3.937	1160	

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

G

H

I



I2

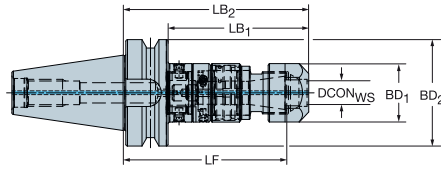


I7

CAT-V Adapter auf CoroChuck™ 970

Maschinenseitige Schnittstelle ASME B5.50-2009

Werkstückseitige Schnittstelle DIN 6499-B



					Abmessungen, mm, Zoll									
CZC _{MS}	CZC _{HS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	970-V40-32-125	32.8	5/8"-11	115.8	106.2	125.3	50.0	63.5	80	1.59
						1.291	4.559	4.181	4.933	1.969	2.500	1160		
50.0	ER32	M27	1	1	970-V50-32-129	32.8	1"-8	119.8	110.2	129.3	50.0	98.4	80	3.36
						1.291	4.717	4.339	5.091	1.969	3.874	1160		

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

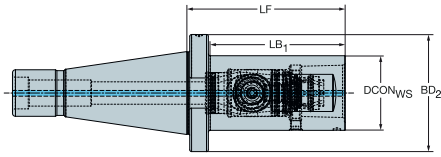


A



DIN 2080 Adapter auf Coromant Capto® mit Schnellwechsel

GER

B



C

				Abmessungen, mm, Zoll							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LF	LB ₁	BD ₂		
40.0	C5	1	1	DN40-QC-C5-095	50.0	M16	95.0	83.4	62.8	80	1.70
					<i>1.969</i>		<i>3.740</i>	<i>3.283</i>	<i>2.472</i>	<i>1160</i>	
50.0	C8	1	1	DN50-QC-C8-140	80.0	M24	140.0	124.8	97.3	80	6.30
					<i>3.150</i>		<i>5.512</i>	<i>4.913</i>	<i>3.831</i>	<i>1160</i>	

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H

I

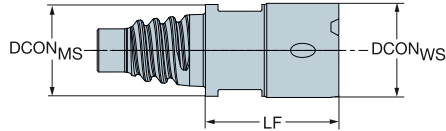


I2



I7

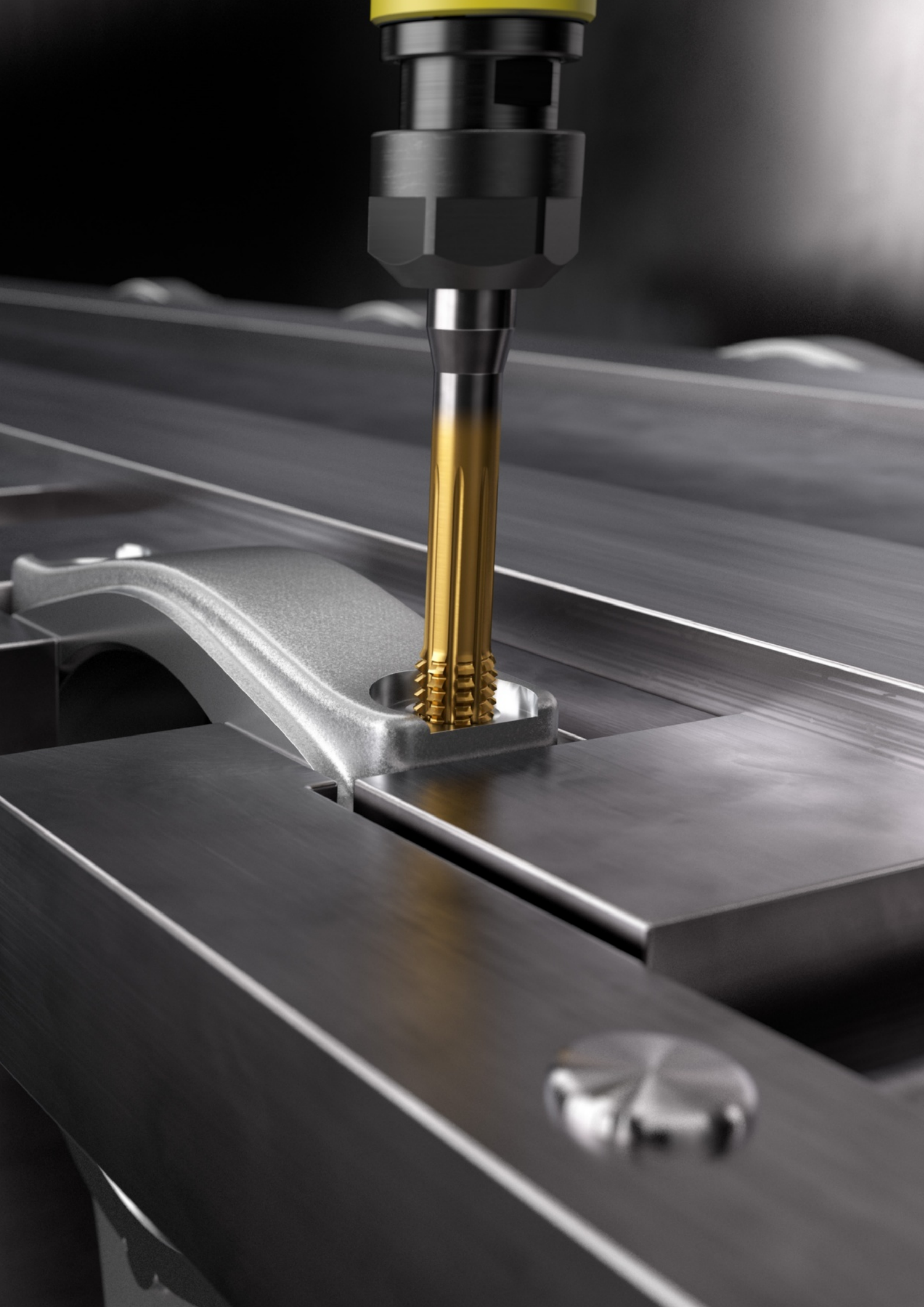
Coromant EH Adapter auf CoroMill® 327



				Abmessungen, mm, Zoll						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BD ₁	BAR PSI	KG
E10	09	1	3	327-EH10-09-015	9.7	9.0	15.0	10.0	20	15.80
					.382	.354	.591	.394	290	
E12	12	1	3	327-EH12-12-017	11.7	12.0	17.0	12.0	20	18.98
					.461	.472	.669	.472	290	
	14	1	3	327-EH12-14-017	11.7	14.3	17.0	14.3	20	9.12
					.461	.563	.669	.563	290	

Ersatzteile siehe www.sandvik.coromant.com





Zubehör

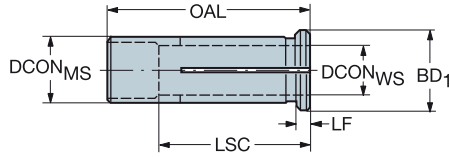
Spannhülsen und Spannzangen

Zylindrische Spannzange
ER Spannzange auf Gewindebohrerschaft

H2
H3-H4

Zylindrische Spannange

Präzisionskühlung



Metrische Ausführung

					Abmessungen, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	OAL	LF	BAR	KG
12	3.00	1	4	393.CF-12 03 40	12.00	3.00	40.00	44.00	4	80	0.03
	4.00	1	4	393.CF-12 04 40	12.00	4.00	40.00	44.00	4	80	0.03
	5.00	1	4	393.CF-12 05 40	12.00	5.00	40.00	44.00	4	80	0.03

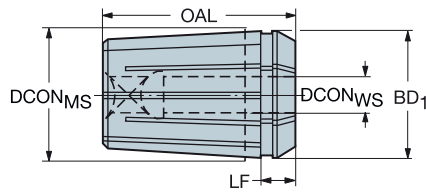
Zoll-Ausführung

					Abmessungen, Zoll						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	OAL	LF	PSI	LBS
12	1/4	1	4	A393.CF-12 04 40	.472	.250	1.574	1.732	.157	1160	.070
20	1/2	1	4	A393.CF-20 08 52	.787	.500	1.968	2.125	.157	1160	.189
	3/8	1	4	A393.CF-20 06 52	.787	.375	1.496	2.125	.157	1160	.216
	5/8	1	4	A393.CF-20 10 52	.787	.625	1.496	2.125	.157	1160	.134



ER Spannzange auf Gewindebohrerschaft

Kompatibel mit DIN 6499-B



Für metrische Standard-Gewindebohrer

					Abmessungen, mm					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	OAL	LF	BAR	KG
ER32	10.00 x 8.00	1	1	393.14-32 D100X080	32	10	40	9	80	0.148
	11.00 x 9.00	1	1	393.14-32 D110X090	32	11	40	9	80	0.150
	12.00 x 9.00	1	1	393.14-32 D120X090	32	12	40	9	80	0.140
	14.00 x 11.00	1	1	393.14-32 D140X110	32	14	40	9	80	0.135
	16.00 x 12.00	1	1	393.14-32 D160X120	32	16	40	9	80	0.125
	18.00 x 14.50	1	1	393.14-32 D180X145	32	18	40	9	80	0.110
	20.00 x 16.00	1	1	393.14-32 D200X160	32	20	40	9	80	0.093



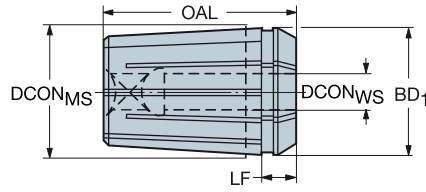
I2



I7

ER Spannange auf Gewindebohrerschaft

Kompatibel mit DIN 6499-B



C Für Standard-Gewindebohrer in Zoll

					Abmessungen, Zoll					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	OAL	LF	PSI	LBS
ER32	.318 x .238	1	1	A393.14-32-5/16	1.260	.318	1.575	.358	1160	200
	.323 x .242	1	1	A393.14-32-7/16	1.260	.323	1.575	.358	1160	.144
	.367 x .275	1	1	A393.14-32-1/2	1.260	.367	1.575	.358	1160	200
	.381 x .286	1	1	A393.14-32-3/8	1.260	.381	1.575	.358	1160	200
	.480 x .360	1	1	A393.14-32-5/8	1.260	.480	1.575	.358	1160	200
	.590 x .442	1	1	A393.14-32-3/4	1.260	.590	1.575	.358	1160	200
	.697 x .523	1	1	A393.14-32-7/8	1.260	.697	1.575	.358	1160	.112

E

F

G

H



Allgemeine Informationen

ISO 13399	12
Sicherheitshinweise	15
Coromant Recycling Konzept (CRC)	16
Informationen zur Kühlschmierstoffzufuhr	17
Bestellnummernschlüssel	18
Alphanumerisches Verzeichnis	110

Um Ihnen das Leben leichter zu machen, gibt es eine neue Norm

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. Wenn in der Werkzeugbranche die gleichen Parameter und Definitionen verwendet werden, ist die Kommunikation von Werkzeugdaten zwischen verschiedenen Softwaresystemen sehr einfach.

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	Einstellmaß, max.
ADJRG	Verstellbereich
ALP	Axialfreiwinkel
AN	Hauptfreiwinkel
ANN	Normalfreiwinkel, Nebenschneide
APMX	Einstechtiefe, max.
APMX_EFW	Max. Schnitttiefe - Endvorschub
APMX_FFW	Max. Schnitttiefe - Seitenvorschub
AZ	Maximale Einstechtiefe
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
CDX	Einstechtiefe, max.
CEMR	Hauptschneidenradius
CF	Spitzenfase
CHBA	Fasenwinkel am Körper
CHBL	Eckenfasenlänge
CHW	Eckenfasenbreite
CICT	Anzahl Schneidteile
CICT _E	Anzahl Schneidteile - umfangseitig
CICT _P	Anzahl Schneidteile - Zwischenposition
CICT _S	Anzahl Schneidteile - stirnseitig
CICT _T	Anzahl Schneidteile - gesamt
CND	Kühlschmierstoffeintritt, Gewindegröße
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	Stechbreite, Nennmaß
CWN	Minimale Fräsbreite
CWTOLL	Untere Schnittbreitentoleranz
CWTOLU	Obere Schnittbreitentoleranz
CWX	Stechbreite, max.
CXSC	Kühlschmierstoffaustritt
CZC	Aufnahmegröße
CZC _{MS}	Bestellnummer Verbindungsgröße, Maschinenseite
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	Werkzeugdurchmesser
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
DCPS	Datenchip Bereitstellungsgröße
DCSF _{MS}	Durchmesser, Plananlage, maschinenseitig
DCSF _{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
H	Schafthöhe
HA	Theoretische Gewindehöhe
HB	Unterschied Gewindehöhe
HBH	Gewindehöhendifferenz
HC	Gewindehöhe
HF	Funktionshöhe
HRY	Tiefster Punkt von der Bezugsebene aus
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	Nutzlänge
LU_BFW	Nutzlänge - rückwärtiges Anspiegeln
LUX	Nutzlänge, 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

A	OHN	Minimale Auskraglänge
	OHX	Maximale Auskraglänge
	ORDCODE	Bestellnummer
	PCL	Periphere zylindrische Länge
B	PDX	Profilabstand ex
	PDY	Profilabstand ey
	PHD	Ausgangsdurchmesser
	PHDX	Ausgangsdurchmesser, max.
	PL	Abstand Schneidenlänge zu Schneidenspitze
	PNA	Profilwinkel
	PRFRAD	Profilradius
	PRSPC	Profilspezifikation
	PSIR	Hauptschneidenwinkel
	PSIRL	Hauptschneidenwinkel links
C	PSIRR	Hauptschneidenwinkel rechts
	PSW	Vorbearbeitete Nutenbreite
	RADH	Radialhöhe
	RADW	Radialbreite
	RAR	Nebenschneidenwinkel, rechts
	RE	Eckenradius
	REEQ	Für Programmierzwecke erforderlicher theoretischer Radiuswert
	REL	Eckenradius links
	RER	Eckenradius rechts
	RETOLL	Untere Eckenradiustoleranz
D	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
E	SSC _P	Plattensitzkodierung - Außenposition
	SSC _S	Plattensitzkodierung - Seitenposition
	STA	Eingeschlossener Stufenwinkel
	SUBSTRATE	Substrat
	TCDC	Aufnahmedurchmesser, Toleranzklasse
	TCDCON	Toleranz Schaftdurchmesser
	TCDMM	Aufnahmedurchmesser, maschinenseitig, ISO-Toleranzklasse
	TCHA	Erreichbare Bohrungstoleranz
	TCHAL	Untere erreichbare Bohrungstoleranz
	TCHAU	Obere erreichbare Bohrungstoleranz
F	TCT	Werkzeugtoleranzklasse
	TCTR	Gewindetoleranzklasse
	TD	Gewindenenddurchmesser, metrisch
	TDZ	Gewindenummer
	TFLA	Gewindebohrer, Längenausgleich vorne
	TFLB	Gewindebohrer, Längenausgleich hinten
	TG	Abschrägungsgradient
	THBTP	Nach hinten abgeflachte Zähne
	THCA	Korrekturwinkel Gewindesteigung
	THCHT	Anschnitt
G	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
H	TPX	Gewindesteigung, max.
	TRMAX	Max. Gewindebereich
	TQ	Drehmoment
	TSYC	Code für Werkzeugtyp
	TTP	Gewindetyp
	ULDR	Verhältnis nutzbare Länge/Durchmesser
	VCX	Max. Schnittgeschwindigkeit
	W1	Schneidplattenbreite
	WB	Grundkörperbreite
	WF	Funktionsbreite
I	WFCIRP	Breite zum Bezugspunkt des Zerspanungsteils
	WSC	Spannbreite
	WT	Masse (Gewicht)
	ZEFF	Anzahl wirksamer Schneiden, stirnseitig
	ZEFP	Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig
	ZWX	Maximale Anzahl Wiper-Wendeplatten

Sicherheitshinweise

Sicherheitsinformationen in Verbindung mit Schleifen von Hartmetall

Zusammensetzung des Werkstückstoffs

Werkzeughalter

Werkzeughalter bestehen überwiegend aus Eisen (FE) und niedriglegierten Legierungselementen wie z. B. Chrom, Nickel, Mangan, Molybdän und Silizium.

Wendeschneidplatten/Schneideinsätze/Vollhartmetallwerkzeuge

Substanzen in Hartmetallprodukten enthalten überwiegend Wolframcarbid und Kobalt. Sie könnten auch Carbide und Carbonitride der folgenden Elemente enthalten: Titan, Tantal, Niob, Chrom, Molybdän und Vanadium.

Wege der Exposition

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

Akute Toxizität

Der Staub ist giftig beim Einatmen. Das Einatmen kann Reizungen oder Entzündungen der Atemwege hervorrufen. Eine signifikant höhere akute Toxizität durch Einatmen wurde festgestellt beim gleichzeitigen Einatmen von Kobalt und Wolframcarbid im Vergleich dazu, wenn ausschließlich Kobalt eingeatmet wird.

Berührung mit der Haut kann Reizungen und Ausschläge verursachen. Bei sensibilisierten Personen können allergische Reaktionen auftreten.

Chronische Toxizität

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

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

Risiken

Toxisch: Gefahr ernsthafter gesundheitlicher Schäden durch langfristiges Einatmen.

Toxisch durch Einatmen.

Kein ausreichender Nachweis für Krebsrisiken.

Kann zu Reaktionen durch Einatmen und Hautkontakt führen.

Vorbeugende Maßnahmen

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

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

Schutzbrillen mit seitlichen Schutzschilden tragen.

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

Geeignete Schutzkleidung tragen. Kleidung nach Bedarf waschen.

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



Der Umwelt zuliebe

Nutzen Sie das Coromant Recycling Konzept (CRC)!

Das Coromant Recycling Konzept (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.

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.

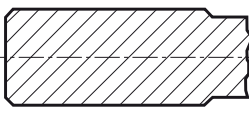
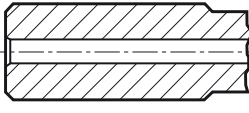
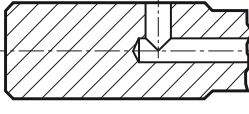
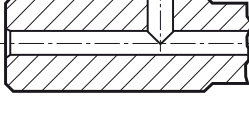
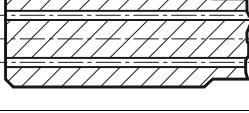
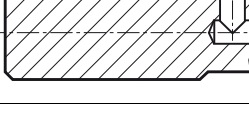

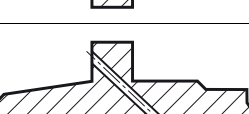
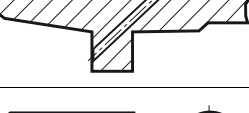


Bestellen Sie eine Sammelbox für jede Drehmaschine, Fräsmaschine, jeden Bohrer oder für Ihr Bearbeitungszentrum. Wir empfehlen für jeden Arbeitsplatz eine Sammelbox für Wendeschneidplatten und eine separate Box für Vollhartmetallwerkzeuge.

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

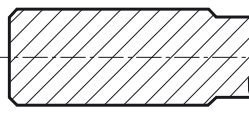
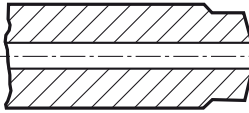
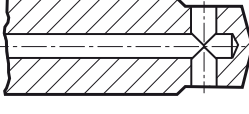
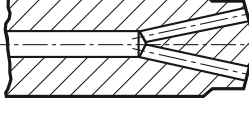
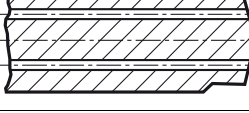
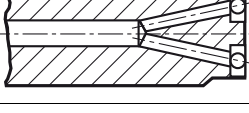
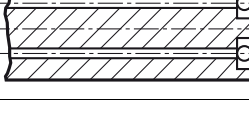

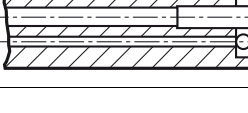
CNSC

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

Kühlschmierstoffaustritt

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	

Wendeschneidplatten für die allgemeine Drehbearbeitung

Wendeschneidplatten, metrisch

C	N	M	G	12	04	08	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Wendeschneidplatten, Zoll

C	N	M	G	4	3	2	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Wendeschneidplatten, Keramik, CBN, metrisch

C	N	M	G	12	04	08	-	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

Wendeschneidplatten, Keramik, CBN, Zoll

C	N	G	A	4	3	2	-	T	03	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

1 Plattenform

C	D
K	R
S	T
V	W

2 Freiwinkel an der Hauptschneide

B	C
E	N
P	O Sonstige Freiwinkel

3 Toleranzen, metrisch

Klasse S	IC / W1	
	G	±0.13
M	±0.13	±0.05 - ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 - ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025

¹⁾Variiert je nach Größe von IC. Siehe unten.

Einbeschriebener Kreis IC mm	Toleranzklasse	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

Bei positiven Wendeplatten steht IC für einbeschriebener Kreis.
Siehe Schneidkantenzustand F. (Abbildung 8).

3 Toleranzen, Zoll

A: Theoretischer Durchmesser des einbeschriebenen Kreises der Wendeschneidplatte
T: Wendeschneidplattendicke
B: Siehe Abbildungen.

Toleranzen in Zoll			
Klasse B:	A:	T:	
A ±.0002	±.001	±.001	
B .0002	.001	.005	
C .0005	.001	.001	
D .0005	.001	.005	
E .001	.001	.001	
F .0002	.0005	.001	
G .001	.001	.005	
H .0005	.0005	.001	
J .0002	.002-.005	.001	
K .0005	.002-.005	.001	
L .001	.002-.005	.001	
M .002-.005	.002-.005	.005	
U .005-.012	.005-.010	.005	
N .002-.010	.002-.004	.001	

Wendeschneidplatten für die allgemeine Drehbearbeitung

4 Typ Wendeschneidplatte		5 Größe											
		Schneidkantenlänge, metrisch											
		IC mm	IC Zoll	C	D	R	S	T	V	W	K		
A		Q											
G		R											
M		T											
N		W											
P		X											
		<p>Einbeschriebener Kreis angegeben in 1/8".</p> <p>*) Für Wendeschneidplatte Form K (KNMX, KNUX) ist nur die theoretische Schneidkantenlänge angegeben.</p>											
		3.18	1/8"										
		3.97	5/32"										
		5.0											
		5.56	7/32"										
		6.0											
		6.35	1/4"	06	06								
		8.0											
		9.525	3/8"	09	11								
		10.0	10.0										
		12.0											
		12.7	1/2"	12	15								
		13			13								
		15.875	5/8"	16									
		16.0											
		19.0	3/4"	19									
		20.0											
		25.0											
		25.4	1"	25									
		31.75	1/4"										
		32											

6 Plattendicke, S mm, Zoll

Metrisch	Zoll
01 S = 1.59	1 S = .0625
T1 S = 1.98	(1.2) S = .075
02 S = 2.38	(1.5) S = 3/32
03 S = 3.18	2 S = 1/8
T3 S = 3.97	(2.5) S = 5/32
04 S = 4.76	3 S = 3/16
05 S = 5.56	4 S = 1/4
06 S = 6.35	5 S = 5/16
07 S = 7.94	6 S = 3/8
09 S = 9.52	6.3 S = .394
10 S = 10.00	7.6 S = .475
12 S = 12.00	

7 Eckenradius, RE mm, Zoll

Metrisch: Code	Wert	Zoll: Code	Wert
00	0	00	0
01	0.1	.30	.004
		03 (älter)	.004
02	0.2	.50	.008
		0 (älter)	.008
04	0.4	1	0.16
05	0.5		
08	0.8	2	.031
10	1.0		
12	1.2	3	.047
15	1.5		
16	1.6	4	.063
24	2.4	6	.094
32	3.2	8	.125

*Code 00 oder M0 in Position 7 wird für runde Wendeschneidplatten im metrischen Code verwendet. M0 zeigt, dass der Durchmesser der Wendeschneidplatte ein geradzahliges metrisches Maß hat.
Beim Zoll-Code für runde Wendeschneidplatten wird Position 7 überhaupt nicht verwendet. Sie ist frei.

8 Ausführung der Schneidkante

F		Scharfe Schneidkante
A		Mit Kantenverrundung (ANSI)
E		Schneidkantenverrundung (ER)
T		Negative Fase
K		Doppelt negative Fasen
S		Negative Fase und Schneidkantenverrundung

9 Halterauführung

R		Vorschub
L		Vorschub
N		Vorschub

10 Fasenbreite, metrisch, Zoll

Metrisch: Code	Wert	Zoll: Code	Wert
010	BN = 0.10		
025	BN = 0.25		
070	BN = 0.70		
150	BN = 1.50		
200	BN = 2.00		
03	BN = .003		
08	BN = .008		
30	BN = .030		
60	BN = .060		
80	BN = .080		

11 Fasenwinkel

15 GB = 15°
20 GB = 20°

12 Herstelleroption

Der ISO-Schlüssel umfasst neun Symbole, von denen die Symbole 8 und 9 nur bei Bedarf verwendet werden. Der Hersteller kann zwei weitere Symbole anhängen, z. B.

- WF = Wiper - Schlichten
- WMX = Wiper-Wendeschneidplatte, mittlere Bearbeitung
- PF = ISO P - Schlichten
- PR = ISO P - Schruppen

A

	Bestellnummer	Seite	Bestellnummer	Seite	Bestellnummer	Seite
	2F210-SC	C33	N331.32C	C16-C17		
	2H310-SC	C33	N331.35C	C22		
	316..FL..L	C35	Q			
	316..FM..D	C34	QD-N	C28-C29		
B	316..HM..D	C34	QFT..-RM	B4		
	327-EHxx	G9	QFT-GF	B3		
	345N	C3	QFT-LG..C..B	B15		
	345R/L	C3	QFT-LG..C20..B	B7		
	360R/L..P-MH	C6	QFT-LG..C32..B	B7		
	390R..M-PM	C10	QFT-RF..C..B	B11-B12		
	392.41014 (2)	G4	QFT-RF..C20..B	B9		
	393.14..D	H3	QFT-RF..C32..B	B9		
	393.CF	H2	QFT-TF	B2		
	400.1..A1-NM (TIP)	D2	QFU..-RM	B4		
C	400.4..A1-NM (TIP)	D2	QFU-GF	B3		
	415N..M-M30	C5	QFU-LF..C..B	B13-B14		
	419N	C5	QFU-LF..C20..B	B10		
	419R	C5	QFU-LF..C32..B	B10		
	430.1..A1-NM	D3	QFU-RG..C..B	B16		
	430.4..A1-NM	D3	QFU-RG..C20..B	B8		
	452.1-CM	D4	QFU-RG..C32..B	B8		
	452.4-CM	D4	QFU-TF	B2		
	452.R-CM (SC)	D5	QS-PCLNR/L	A11		
D	490R/L	C7	QS-PDJNR/L	A12		
	745R/L	C4	QS-PSSNR/L	A13		
	820D..SP..Y (XL)	F8	R			
	820L..CC..F	F7	R/L331.1A	C25-C26		
	820L..SP..Y	F7	R/L365..E-PM	C6		
	825D..TC..U-Cx	F9	R123x1-RO (SF)	B21		
	870-GP	D18-D21	R210	C4		
	870-KM	D10-D13	R216..M-M	C32		
	870-MM	D14-D17	R245	C2		
	870-PM	D6-D9	R300	C31		
E	970-Bxx	G6	R331.32C..Axx	C18		
	970-Cx	G3	R331.32C..Mxx	C19		
	970-Haxx	G4	R331.32C..Qxx	C12		
	970-lxx	G5	R331.32C..Qxx..MQ	C14		
	970-Vxx	G7	R331.32C..Rxx	C13		
	A		R331.32C..Rxx..MQ	C15		
	A2B14	G6	R331.35C..Axx	C20		
	A316..FL..L	C35	R331.35C..Mxx	C21		
	A393.14	H4	R390..EH..-07	C9		
	A393.CF	H2	R390..E	C10-C11		
F	APMT	C32	R390..M	C10-C11		
	B		R390..Qxx	C9		
	BR20..CN..F-Cx	F2	R390..QxxL	C8		
	BR20..TC..F	F3	R390-18..H-PL	C10-C11		
	BR20D..SP..Y	F4	RA216..M-M	C32		
	BR20D..TC..F	F5	RCKT	C30		
	BR30..x-SP..Y-Cx	F6	RPGX..E	A15		
	C		S			
	CCGW	A3	SL70-R/L123	B22		
	CCGX-15FXA (A)	A3	SL-QFT-L..C..A	B19		
G	CNGA	A6	SL-QFT-R..C	B17		
	CNGM..F(2)-HGR	A6	SL-QFU-L..C	B18		
	CNGX..HXA	A7	SL-QFU-R..C..A	B20		
	CP-A	A2	SNGA..S..F	A9		
	CP-B	A2	T			
	CRSNR/L-IDA	A16	T100	E2		
	Cx-391.05C	G2	T200	E3-E5		
	Cx-391.14	G3	T300	E6-E11		
	Cx-A391.05C	G2	T400-NM100DA	E12		
	Cx-QFT-R	B5	TCGW	A4		
H	Cx-QFU-L	B6	TNGA..S..F	A9		
	D		TR-DC..S..F	A14		
	DCGW	A4	TR-VB..S..F	A14		
	DNGA	A8	V			
	DNGM..F(2)-HGR	A8	VBGW	A5		
	DNxx-QC-Cx (2)	G8	VNGA..S..H	A10		
	L		W			
	L123x1-RO (SF)	B21	WNGA	A10		
	LPMH-PM	C6				
	N					
I	N123x1-RO (SF)	B21				
	N331.1A	C23-C24				
	N331.1D	C27				