

**CoroDrill® 870**

&lt; 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	<b>Unlegierter Stahl</b>				<b>Sorte 4234</b>					
	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
	<b>Niedriglegierter Stahl</b>									
	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
	<b>Hochlegierter Stahl</b>									
	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
	<b>Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl</b>				<b>Sorte 2234 und 4234</b>					
P5.0.Z.AN	05.11	Geglüht	200	30	40	50	30	40	50	
P5.0.Z.HT	05.11	Vergütet	330	70	90	110	60	75	90	
M	<b>Austenitischer rostfreier Stahl</b>				<b>Sorte 2234 und 4234</b>					
	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
	<b>Superaustenitischer (Ni≥20%) rostfreier Stahl</b>									
	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
	<b>Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle</b>									
	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	<b>Temperguss</b>				<b>Sorte 3234 und 4234</b>					
	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
	<b>Grauguss</b>									
	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
	<b>Kugelgraphitguß</b>									
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	

## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

## Metrische Werte

Vorschub/ <sub>n</sub> 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.
<b>Geometrie -PM und -GP</b>																	
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
<b>Geometrie -PM, -MM und -GP</b>																	
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.18	0.24	0.30	0.22	0.28	0.34	0.22	0.28	0.34
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.18	0.22	0.16	0.22	0.26	0.16	0.22	0.26
<b>Geometrie -MM und -GP</b>																	
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
<b>Geometrie -KM und -GP</b>																	
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
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
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
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
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

**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	<b>Unlegierter Stahl</b>				<b>Sorte 4234</b>					
	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
	<b>Niedriglegierter Stahl</b>									
	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
	<b>Hochlegierter Stahl</b>									
	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
	<b>Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl</b>				<b>Sorte 2234 und 4234</b>					
P5.0.Z.AN	05.11	Geglüht	200	30	40	50	30	40	50	
P5.0.Z.HT	05.11	Vergütet	330	70	90	110	60	75	90	
M	<b>Austenitischer rostfreier Stahl</b>				<b>Sorte 2234</b>					
	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
	<b>Superaustenitischer (Ni≥20%) rostfreier Stahl</b>									
	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
	<b>Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle</b>									
	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	<b>Temperguss</b>				<b>Sorte 3234</b>					
	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
	<b>Grauguss</b>									
	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
	<b>Kugelgraphitguß</b>									
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	

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

## Metrische Werte

Vorschub/ <sub>n</sub> 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.
<b>Geometrie -PM</b>																	
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
<b>Geometrie -PM und -MM</b>																	
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
<b>Geometrie -MM</b>																	
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
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
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
<b>Geometrie -KM</b>																	
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
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
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

**CoroDrill® 870**

&lt; 6 x DC

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V <sub>c</sub> ) ft/min entsprechend Bohrerdurchmesser					
					.3937-.8264"			.8268-1.2992"		
					Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.
P	<b>Unlegierter Stahl</b>				<b>Sorte 4234</b>					
	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
	<b>Niedriglegierter Stahl</b>									
	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
	<b>Hochlegierter Stahl</b>									
	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
	<b>Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl</b>				<b>Sorte 2234 und 4234</b>					
P5.0.Z.AN	05.11	Geglüht	200	100	130	165	100	130	165	
P5.0.Z.HT	05.11	Vergütet	330	230	295	360	195	245	295	
M	<b>Austenitischer rostfreier Stahl</b>				<b>Sorte 2234 und 4234</b>					
	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
	<b>Superaustenitischer (Ni≥20%) rostfreier Stahl</b>									
	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
	<b>Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle</b>									
	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	<b>Temperguss</b>				<b>Sorte 3234 und 4234</b>					
	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
	<b>Grauguss</b>									
	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
	<b>Kugelgraphitguß</b>									
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	

## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

Zoll-Werte

Vorschub (f <sub>n</sub> ) 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.
<b>Geometrie -PM und -GP</b>																	
.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
.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
.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
<b>Geometrie -PM, -MM und -GP</b>																	
.0047	.0055	.0075	.0055	.0063	.0087	.0055	.0071	.0094	.0071	.0094	.0118	.0087	.0110	.0134	.0087	.0110	.0134
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0055	.0071	.0087	.0063	.0087	.0102	.0063	.0087	.0102
<b>Geometrie -MM und -GP</b>																	
.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
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0055	.0063	.0047	.0055	.0071	.0047	.0055	.0071
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0055	.0063	.0047	.0055	.0071	.0047	.0055	.0071
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0055	.0071	.0055	.0063	.0087	.0055	.0063	.0087	.0055	.0063	.0087
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055	.0047	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0047	.0063	.0079	.0047	.0063	.0079
<b>Geometrie -KM und -GP</b>																	
.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
.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
.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

**CoroDrill® 870**

≥ 6 x DC

**Zoll-Werte**

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V <sub>c</sub> ) ft/min entsprechend Bohrerdurchmesser					
					.3937-.8264"			.8268-1.2992"		
					Min.	Empf.	Max.	Min.	Empf.	Max.
P	<b>Unlegierter Stahl</b>				<b>Sorte 4234</b>					
	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
	<b>Niedriglegierter Stahl</b>									
	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
	<b>Hochlegierter Stahl</b>									
	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
	<b>Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl</b>				<b>Sorte 2234 und 4234</b>					
P5.0.Z.AN	05.11	Geglüht	200	100	130	165	100	130	165	
P5.0.Z.HT	05.11	Vergütet	330	230	295	360	195	245	295	
M	<b>Austenitischer rostfreier Stahl</b>				<b>Sorte 2234</b>					
	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
	<b>Superaustenitischer (Ni≥20%) rostfreier Stahl</b>									
	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
	<b>Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle</b>									
	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	<b>Temperguss</b>				<b>Sorte 3234</b>					
	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
	<b>Grauguss</b>									
	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
	<b>Kugelgraphitguß</b>									
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	

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Zoll-Werte

Vorschub (f <sub>n</sub> ) 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.
<b>Geometrie -PM</b>																	
.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
<b>Geometrie -PM und -MM</b>																	
.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
<b>Geometrie -MM</b>																	
.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
<b>Geometrie -KM</b>																	
.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	.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
.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
<b>Geometrie -KM</b>																	
.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
.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



## CoroDrill® 880

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> mm
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Unlegierter Stahl  Nicht vergütet 0.05-0.10% C	90-200	4324 4334 4044	230-400 210-325 190-235	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0.05-0.25% C	90-200	4324 4334 4044	230-370 200-305 170-225	20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0.25-0.55% C	125-225	4324 4334 4044	190-305 155-250 120-180	36.00-43.99
						44.00-52.99
53.00-63.50						
P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht vergütet 0.55-0.80% C	150-250	4324 4334 4044	170-290 140-240 105-175	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
P1.3.Z.AN (01.4)	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-275	4324 4334 4044	200-290 155-240 105-170	20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
P2.1.Z.AN (02.1)	Niedriglegierter Stahl (nicht gehärtet)	150-260	4324 4334 4044	180-305 150-250 115-180	36.00-43.99	
					44.00-52.99	
					53.00-63.50	
P2.5.Z.HT (02.2)	Gehärteter Stahl	220-450	4324 4334 4044	90-245 85-195 75-140	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	

Hinweis: fett gedruckter Text entspricht empfohlener Geometrie  
Zentrumschneide ist stets GC1044.



## CoroDrill® 880

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> mm
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Hochlegierter Stahl (geglüht)	150-250	4324	160-290	12.00-13.99
				4334	130-240	14.00-16.49
				4044	100-170	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Stahl	250-350	4324	80-210	12.00-13.99	
			4334	75-175	14.00-16.49	
			4044	70-125	16.50-19.99	
					20.00-23.99	
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
P1.5.C.UT 06.1	Stahlguss (unlegiert)	90-225	4324	140-325	12.00-13.99	
			4334	135-265	14.00-16.49	
			4044	125-190	16.50-19.99	
					20.00-23.99	
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile weniger als 5%)	150-250	4324	110-265	12.00-13.99	
			4334	105-210	14.00-16.49	
			4044	100-150	16.50-19.99	
					20.00-23.99	
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50

Hinweis: fett gedruckter Text entspricht empfohlener Geometrie  
Zentrumschneide ist stets GC1044.

## CoroDrill® 880

Bohrerlänge 2-3xD				Geometrie / Vorschub Bohrerlänge 4xD				Bohrerlänge 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U	$f_n$ mm/U
0.04-0.10		<b>0.04-0.15</b>	0.04-0.16	0.04-0.10		<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.14	0.04-0.07		<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.11
0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.16</b>	0.04-0.16	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.11</b>	0.04-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.13</b>	0.06-0.13
0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.22</b>	0.06-0.22	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15
0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.26</b>	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.17</b>	0.08-0.17
0.06-0.24	0.08-0.24	<b>0.08-0.30</b>	0.08-0.30	0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.20</b>	0.08-0.20
0.06-0.24	0.08-0.24	<b>0.08-0.30</b>	0.08-0.30	0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.20</b>	0.08-0.20
0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.32</b>	0.10-0.32	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				
0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.32</b>	0.10-0.32	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				
0.04-0.10		<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.14	0.04-0.10		<b>0.04-0.11</b>	0.04-0.14	0.04-0.07		<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09
0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11
0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.20	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12
0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.15</b>	0.08-0.15
0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16
0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.26</b>	0.08-0.26	0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.17</b>	0.08-0.17
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.26</b>	0.10-0.26	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.26</b>	0.10-0.26	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				
0.04-0.08		<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.08		<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.05		<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08
0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08
0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08
0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09
0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.06-0.22	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.06-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11
0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16				
0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16				
0.04-0.10		<b>0.04-0.15</b>	0.04-0.20	0.04-0.10		<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.14	0.04-0.07		<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.13
0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.20</b>	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.13</b>	0.04-0.13
0.04-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.22</b>	0.06-0.22	0.04-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.04-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.26</b>	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	<b>0.06-0.17</b>	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.30</b>	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.20</b>	0.08-0.20
0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.32</b>	0.08-0.32	0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.21</b>	0.08-0.21
0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.34</b>	0.08-0.34	0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.23</b>	0.08-0.23
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.34</b>	0.10-0.34	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.34</b>	0.10-0.34	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				

## CoroDrill® 880

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> mm	Geometrie/ Vorschub (f <sub>n</sub> mm/U)		
							Bohrerlänge 2-3xD		
							-LM	-MS <sup>1)</sup>	-GM
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Rostfreier Stahl ferritisch/martensitisch 13-25% Cr	150-270	4324 4334 4044 2044	120-280 115-225 115-165 115-165	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08
						14.00-16.49	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.14
						24.00-29.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.14
						30.00-35.99	0.06-0.20	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch Ni, > 8%, 13-25% Cr	150-275	4324 4334 4044 2044	120-265 115-225 115-180 115-180	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08
						14.00-16.49	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16
	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	austenitisch/ferritisch (Duplex)	200-320	4324 4334 4044 2044	90-155 85-145 85-125 85-125	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08
						14.00-16.49	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.04-0.08
20.00-23.99						0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	
24.00-29.99						0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	
30.00-35.99						0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	
M1.0.C.UT (15.21)	Austenitische Gusswerkstoffe	150-250	4324 4334 4044 2044	150-210 115-185 80-155 80-155	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08	
					14.00-16.49	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08	
					16.50-19.99	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.04-0.08	
					20.00-23.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	
					24.00-29.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	
					30.00-35.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Warmfeste Legierungen. Ni-basiert	140-425	4044 H13A 2044	20-90 15-90 20-90	12.00-13.99	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	0.04-0.08
						14.00-16.49	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	0.04-0.10
						16.50-19.99	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	0.05-0.10
						20.00-23.99	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	0.05-0.10
						24.00-29.99	<b>0.06-0.10</b>	0.06-0.10	0.06-0.12
						30.00-35.99	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Titan: Alpha-, ähnlich Alpha und Alpha+Beta Legierungen in geglühtem Zustand	Rm (Mpa) 600-1500	4044 H13A 2044	40-135 40-135 40-135	12.00-13.99	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.06-0.12
						14.00-16.49	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.12
						16.50-19.99	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14
		20.00-23.99				<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14	
		24.00-29.99				<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.16	
		30.00-35.99				<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.18	
		36.00-43.99				<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.18	
		44.00-52.99				<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.18	
		53.00-63.50				<b>0.14-0.20</b>	0.14-0.20	0.14-0.20	

Hinweis: fett gedruckter Text entspricht empfohlener Geometrie

<sup>1)</sup> -MS Geometrie ist nur in GC2044 lieferbar

GC1044 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in allen Werkstoffen - außer ISO M

GC1144 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in ISO M-Werkstoffen



## CoroDrill® 880

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> mm
K	K1.1.C.NS (07.1)	Temperguss Ferritisch (kurzspanend)	110-145	4324 4334 4044	140-245 110-200 80-145	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
L	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch (langspanend)	150-270	4324 4334 4044	105-180 85-150 65-105	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
M	K2.1.C.UT (08.1)	Grauguss: niedrige Zugfestigkeit	150-220	4324 4334 4044	210-325 170-270 130-195	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
N	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	200-330	4324 4334 4044	125-245 100-195 75-140	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
O	K3.1.C.UT (09.1)	Kugelgraphitguss (ferritisch)	150-230	4324 4334 4044	125-225 100-185 80-135	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	200-330	4324 4334 4044	110-210 90-175 70-125	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						

Hinweis: fett gedruckter Text entspricht empfohlener Geometrie  
Zentrumschneide ist stets GC1044.





## CoroDrill® 880

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> mm		
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Vergütet	47-65	4324	30-85	12.00-13.99		
				4334	30-85	14.00-16.49		
				4044	30-80	16.50-19.99		
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aluminiumlegierungen, gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	30-150	4044	300-385	20.00-23.99		
				H13A	300-400	24.00-29.99		
						30.00-35.99		
						36.00-43.99		
						44.00-52.99		
						53.00-63.50		
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	40-100	4044	300-385	12.00-13.99		
						H13A	300-400	14.00-16.49
								16.50-19.99
	N1.3.C.AG (30.22)	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	70-140	4044	250-335	20.00-23.99		
						H13A	250-350	24.00-29.99
								30.00-35.99
N3.3.U.UT (33.1)	Kupfer und Kupferlegierungen	70-160	4044	250-380	36.00-43.99			
					H13A	250-400	44.00-52.99	
							53.00-63.50	
N3.2.C.UT (33.2)	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	50-200	4044	180-230	12.00-13.99			
					H13A	180-240	14.00-16.49	
							16.50-19.99	
					20.00-23.99			
					24.00-29.99			
					30.00-35.99			
					36.00-43.99			
					44.00-52.99			
					53.00-63.50			

Hinweis: fett gedruckter Text entspricht empfohlener Geometrie  
Zentrumschneide ist stets GC1044.



## CoroDrill® 880

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (Fuß/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> Zoll
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Nicht vergütet  0.05-0.10% C	90-200	4324	760-1310	.472-.550
				4334	690-1065	.551-.649
				4044	620-770	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
		1.733-2.086				
		2.087-2.500				
M	P1.0.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet  0.05-0.25% C	90-200	4324	750-1210	.472-.550
				4334	650-1000	.551-.649
				4044	550-740	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
		1.733-2.086				
		2.087-2.500				
N	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet  0.25-0.55% C	125-225	4324	620-1000	.472-.550
				4334	510-820	.551-.649
				4044	395-590	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
		1.733-2.086				
		2.087-2.500				
O	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht vergütet  0.55-0.80% C	150-250	4324	560-950	.472-.550
				4334	460-790	.551-.649
				4044	345-580	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
		1.733-2.086				
		2.087-2.500				
P	P1.3.Z.AN (01.4)	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-275	4324	660-950	.472-.550
				4334	510-790	.551-.649
				4044	345-560	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
		1.733-2.086				
		2.087-2.500				
Q	P2.1.Z.AN (02.1)	Niedriglegierter Stahl (nicht gehärtet)	150-260	4324	590-1000	.472-.550
				4334	490-820	.551-.649
				4044	375-590	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
		1.733-2.086				
		2.087-2.500				
P	P2.5.Z.HT (02.2)	Gehärteter Stahl	220-450	4324	295-805	.472-.550
				4334	280-640	.551-.649
				4044	245-460	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
		1.733-2.086				
		2.087-2.500				

Hinweis: fett gedruckter Text entspricht empfohlener Geometrie  
Zentrumschneide ist stets GC1044.



## CoroDrill® 880

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (Fuß/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> Zoll
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Hochlegierter Stahl (geglüht)	150-250	4324	520-950	.472-.550
				4334	425-790	.551-.649
				4044	325-560	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
M	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Stahl	250-350	4324	265-690	.472-.550
				4334	245-575	.551-.649
				4044	230-410	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
N	P1.5.C.UT (06.1)	Stahlguss (unlegiert)	90-225	4324	455-1065	.472-.550
				4334	440-870	.551-.649
				4044	405-620	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
O	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile weniger als 5%)	150-250	4324	360-870	.472-.550
				4334	345-690	.551-.649
				4044	325-490	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500

Hinweis: fett gedruckter Text entspricht empfohlener Geometrie  
Zentrumschneide ist stets GC1044.

## CoroDrill® 880

Bohrerlänge 2-3xD				Geometrie / Vorschub Bohrerlänge 4xD				Bohrerlänge 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U	$f_n$ Zoll/U
.002-.004		<b>.002-.006</b>		.002-.004		<b>.002-.005</b>		.002-.003		<b>.002-.004</b>	
.002-.004	.002-.004	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.004	.002-.004	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.003	.002-.003	<b>.002-.004</b>	.002-.004
.002-.006	.002-.006	<b>.002-.008</b>	.002-.008	.002-.006	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.004	.002-.004	<b>.002-.005</b>	.002-.005
.002-.007	.002-.007	<b>.002-.009</b>	.002-.009	.002-.007	.002-.007	<b>.002-.008</b>	.002-.008	.002-.005	.002-.005	<b>.002-.006</b>	.002-.006
.002-.007	.003-.007	<b>.003-.010</b>	.003-.010	.002-.007	.003-.007	<b>.003-.009</b>	.003-.009	.002-.005	.003-.005	<b>.003-.007</b>	.003-.007
.002-.009	.003-.009	<b>.003-.012</b>	.003-.012	.002-.008	.003-.008	<b>.003-.009</b>	.003-.009	.002-.006	.003-.006	<b>.003-.008</b>	.003-.008
.002-.009	.003-.009	<b>.003-.012</b>	.003-.012	.002-.009	.003-.009	<b>.003-.009</b>	.003-.009	.002-.006	.003-.006	<b>.003-.008</b>	.003-.008
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.013</b>	.004-.013	.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>	.004-.009				
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.013</b>	.004-.013	.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>	.004-.009				
.002-.004		<b>.002-.005</b>		.002-.004		<b>.002-.004</b>		.002-.003		<b>.002-.004</b>	
.002-.004	.002-.004	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.004	.002-.004	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.003	.002-.003	<b>.002-.004</b>	.002-.004
.002-.006	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.006	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.004	.002-.004	<b>.002-.004</b>	.002-.004
.002-.007	.002-.007	<b>.002-.007</b>	.002-.008	.002-.007	.002-.007	<b>.002-.008</b>	.002-.008	.002-.005	.002-.005	<b>.002-.005</b>	.002-.005
.002-.007	.003-.007	<b>.003-.009</b>	.003-.010	.002-.007	.003-.007	<b>.003-.009</b>	.003-.009	.002-.005	.003-.005	<b>.003-.006</b>	.003-.006
.002-.008	.003-.008	<b>.003-.009</b>	.003-.009	.002-.008	.003-.008	<b>.003-.009</b>	.003-.009	.002-.005	.003-.005	<b>.003-.006</b>	.003-.006
.002-.009	.003-.009	<b>.003-.010</b>	.003-.010	.002-.009	.003-.009	<b>.003-.009</b>	.003-.009	.002-.006	.003-.006	<b>.003-.007</b>	.003-.007
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.010</b>	.004-.010	.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>	.004-.009				
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.010</b>	.004-.010	.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>	.004-.009				
.002-.003		<b>.002-.005</b>		.002-.003		<b>.002-.005</b>		.001-.002		<b>.002-.003</b>	
.002-.003	.002-.003	<b>.002-.005</b>	.002-.005	.002-.003	.002-.003	<b>.002-.005</b>	.002-.005	.001-.002	.001-.002	<b>.002-.003</b>	.002-.003
.002-.003	.002-.003	<b>.002-.005</b>	.002-.005	.002-.003	.002-.003	<b>.002-.005</b>	.002-.005	.001-.002	.001-.002	<b>.002-.003</b>	.002-.003
.002-.004	.002-.004	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.004	.002-.004	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.003	.002-.003	<b>.002-.004</b>	.002-.004
.002-.004	.002-.004	<b>.002-.006</b>	.003-.009	.002-.004	.002-.004	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.003	.002-.003	<b>.002-.004</b>	.002-.004
.002-.006	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.006	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.004	.002-.004	<b>.002-.004</b>	.002-.004
.002-.006	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.006	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.004	.002-.004	<b>.002-.004</b>	.002-.004
.003-.006	.003-.006	<b>.003-.006</b>	.003-.006	.003-.006	.003-.006	<b>.003-.006</b>	.003-.006				
.003-.006	.003-.006	<b>.003-.006</b>	.003-.006	.003-.006	.003-.006	<b>.003-.006</b>	.003-.006				
.002-.004		<b>.002-.006</b>		.002-.004		<b>.002-.005</b>		.002-.003		<b>.002-.004</b>	
.002-.004	.002-.004	<b>.002-.008</b>	.002-.008	.002-.004	.002-.004	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.003	.002-.003	<b>.002-.005</b>	.002-.005
.002-.006	.002-.006	<b>.002-.009</b>	.002-.009	.002-.006	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.004	.002-.004	<b>.002-.006</b>	.002-.006
.002-.007	.002-.007	<b>.002-.010</b>	.002-.010	.002-.007	.002-.007	<b>.002-.008</b>	.002-.008	.002-.005	.002-.005	<b>.002-.007</b>	.002-.007
.002-.007	.003-.007	<b>.003-.012</b>	.003-.012	.002-.007	.003-.007	<b>.003-.009</b>	.003-.009	.002-.005	.003-.005	<b>.003-.008</b>	.003-.008
.002-.008	.003-.008	<b>.003-.013</b>	.003-.013	.002-.008	.003-.008	<b>.003-.009</b>	.003-.009	.002-.005	.003-.005	<b>.003-.008</b>	.003-.008
.002-.009	.003-.009	<b>.003-.013</b>	.003-.013	.002-.009	.003-.009	<b>.003-.009</b>	.003-.009	.002-.006	.003-.006	<b>.003-.009</b>	.003-.009
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.013</b>	.004-.013	.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>	.004-.009				
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.013</b>	.004-.013	.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>	.004-.009				

## CoroDrill® 880

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (Fuß/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> Zoll	Geometrie/Vorschub (f <sub>n</sub> Zoll/U.)		
							Bohrerlänge 2-3xD		
							-LM	-MS <sup>1)</sup>	-GM
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Rostfreier Stahl ferritisch/martensitisch 13-25% Cr	150-270	4324	390-920	.472-.550	.002-.005	<b>.002-.005</b>	.002-.004
				4334	375-740	.551-.649	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.004
				4044	375-540	.650-.787	.002-.007	<b>.002-.007</b>	.002-.004
				2044	375-540	.788-.944	.002-.008	<b>.002-.008</b>	.002-.006
						.945-1.181	.002-.008	<b>.002-.008</b>	.002-.006
						1.182-1.417	.002-.008	<b>.002-.008</b>	.002-.007
						1.418-1.732	.002-.008	<b>.002-.008</b>	.002-.007
						1.733-2.086	.004-.010	<b>.004-.010</b>	.004-.008
			2.087-2.500	.004-.010	<b>.004-.010</b>	.004-.008			
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch Ni, > 8%, 13-25% Cr	150-275	4324	390-870	.472-.550	.002-.005	<b>.002-.005</b>	.002-.004
				4334	375-740	.551-.649	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.004
				4044	375-590	.650-.787	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.004
				2044	375-590	.788-.944	.002-.007	<b>.002-.007</b>	.002-.005
						.945-1.181	.002-.007	<b>.002-.007</b>	.002-.005
						1.182-1.417	.002-.008	<b>.002-.008</b>	.002-.007
						1.418-1.732	.002-.008	<b>.002-.008</b>	.002-.007
						1.733-2.086	.004-.008	<b>.004-.008</b>	.004-.007
			2.087-2.500	.004-.008	<b>.004-.008</b>	.004-.007			
	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	austenitisch/ferritisch (Duplex)	200-320	4324	295-510	.472-.550	.002-.005	<b>.002-.005</b>	.002-.004
				4334	280-475	.551-.649	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.004
4044				280-410	.650-.787	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.004	
2044				280-410	.788-.944	.002-.007	<b>.002-.007</b>	.002-.005	
					.945-1.181	.002-.007	<b>.002-.007</b>	.002-.005	
					1.182-1.417	.002-.008	<b>.002-.008</b>	.002-.007	
					1.418-1.732	.002-.008	<b>.002-.008</b>	.002-.007	
					1.733-2.086	.004-.008	<b>.004-.008</b>	.004-.007	
		2.087-2.500	.004-.008	<b>.004-.008</b>	.004-.007				
M1.0.C.UT (15.21)	Austenitische Gusswerkstoffe	150-250	4324	495-690	.472-.550	.002-.005	<b>.002-.005</b>	.002-.004	
			4334	380-605	.551-.649	.002-.005	<b>.002-.005</b>	.002-.004	
			4044	265-510	.650-.787	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.004	
			2044	265-510	.788-.944	.002-.007	<b>.002-.007</b>	.002-.005	
					.945-1.181	.002-.007	<b>.002-.007</b>	.002-.005	
					1.182-1.417	.002-.008	<b>.002-.008</b>	.002-.007	
					1.418-1.732	.002-.008	<b>.002-.008</b>	.002-.007	
					1.733-2.086	.004-.008	<b>.004-.008</b>	.004-.007	
		2.087-2.500	.004-.008	<b>.004-.008</b>	.004-.007				
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Warmfeste Legierungen. Ni-basiert	140-425	4044	65-290	.472-.550	<b>.002-.004</b>	.002-.004	.002-.004
						.551-.649	<b>.002-.004</b>	.002-.004	.002-.004
						.650-.787	<b>.002-.004</b>	.002-.004	.002-.004
				H13A	50-290	.788-.944	<b>.002-.004</b>	.002-.004	.002-.004
				2044	65-290	.945-1.181	<b>.002-.004</b>	.002-.004	.002-.005
						1.182-1.417	<b>.002-.005</b>	.002-.005	.002-.005
						1.418-1.732	<b>.002-.005</b>	.002-.005	.002-.005
						1.733-2.086	<b>.002-.005</b>	.002-.005	.002-.005
			2.087-2.500	<b>.003-.006</b>	.003-.006	.003-.006			
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Titan: Alpha-, ähnlich Alpha und Alpha+Beta Legierungen in geglühtem Zustand  Titan: Alfa- und Betalegierungen in ausgehärtetem Zustand, Betalegierungen geglüht oder ausgehärtet	RM (Mpa)  600-1500	4044	135-440	.472-.550	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.005
						.551-.649	<b>.002-.006</b>	.002-.006	.002-.005
						.650-.787	<b>.003-.007</b>	.003-.007	.003-.006
						.788-.944	<b>.003-.007</b>	.003-.007	.003-.006
				H13A	135-440	.945-1.181	<b>.005-.008</b>	.005-.008	.004-.007
2044				135-440	1.182-1.417	<b>.005-.008</b>	.005-.008	.004-.008	
		1.418-1.732	<b>.005-.008</b>	.005-.008	.004-.008				
		1.733-2.086	<b>.005-.008</b>	.005-.008	.004-.008				
		2.087-2.500	<b>.006-.008</b>	.006-.008	.006-.008				

Hinweis: fett gedruckter Text entspricht empfohlener Geometrie

1) -MS Geometrie ist nur in GC2044 lieferbar

GC1044 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in allen Werkstoffen, außer ISO M

GC1144 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in ISO M-Werkstoffen





## CoroDrill® 880

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (Fuß/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> Zoll
K	K1.1.C.NS (07.1)	Temperguss Ferritisch (kurzspanend)	110-145	4324	460-805	.472-.550
				4334	360-655	.551-.649
				4044	260-475	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
L	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch (langspanend)	150-270	4324	345-590	1.418-1.732
				4334	280-495	1.733-2.086
				4044	210-345	2.087-2.500
						.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
M	K2.1.C.UT (08.1)	Grauguss: niedrige Zugfestigkeit	150-220	4324	690-1065	.472-.550
				4334	560-885	.551-.649
				4044	430-640	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
N	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	200-330	4324	410-805	1.418-1.732
				4334	325-640	1.733-2.086
				4044	245-460	2.087-2.500
						.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
O	K3.1.C.UT (09.1)	Kugelgraphitguss (ferritisch)	150-230	4324	410-740	.472-.550
				4334	325-605	.551-.649
				4044	260-440	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
P	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	200-330	4324	360-690	1.418-1.732
				4334	295-575	1.733-2.086
				4044	230-410	2.087-2.500
						.472-.550
						.551-.649
						.650-.787

Hinweis: fett gedruckter Text entspricht empfohlener Geometrie  
Zentrumschneide ist stets GC1044.



**CoroDrill® 880****Zoll-Werte**

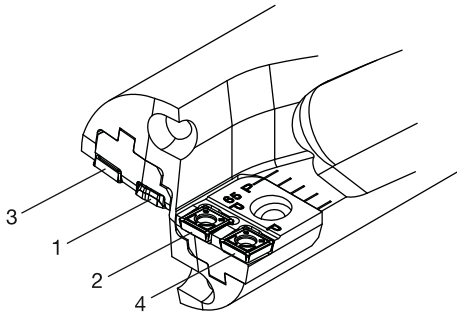
ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (Fuß/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> Zoll			
<b>H</b>	H1.3.Z.HA (04.1)	Vergütet	450	4324	100-280	.472-.550			
				4334	100-280	.551-.649			
				4044	100-265	.650-.787			
<b>N</b>	N1.2.Z.AG (30.12)	Aluminiumlegierungen, gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	30-150	4044	980-1250	.788-.944			
				H13A	980-1300	.945-1.181			
						1.182-1.417			
						1.418-1.732			
						1.733-2.086			
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen. nicht ausgehärtet	40-100	4044	980-1250	980-1300	.472-.550		
							H13A		.551-.649
									.650-.787
									.788-.944
									.945-1.181
N1.3.C.AG (30.22)	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	70-140	4044	820-1100	820-1150	1.182-1.417			
						H13A		1.418-1.732	
								1.733-2.086	
								2.087-2.500	
								.472-.550	
N3.3.U.UT (33.1)	Kupfer und Kupferlegierungen	70-160	4044	820-1250	820-1300	.551-.649			
						H13A		.650-.787	
								.788-.944	
								.945-1.181	
								1.182-1.417	
N3.2.C.UT (33.2)	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	50-200	4044	590-750	590-780	1.418-1.732			
						H13A		1.733-2.086	
								2.087-2.500	
								.472-.550	
								.551-.649	

Hinweis: fett gedruckter Text entspricht empfohlener Geometrie  
Zentrumschneide ist stets GC1044.



**CoroDrill® 880**

Bohrer für große Durchmesser



ISO	Schneidplattenposition	Geometrie	Sorte	Vorschub (fn) mm/U	Schnittgeschwindigkeit, vc (m/Min)
P, M, S	1	LM	1044	0.07-0.15	Siehe Schnittdaten für CoroDrill® 880
	2	LM	4044		
	3	LM	4334		
	4	LM	4334		

## CoroDrill® 881

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> mm	Geometrie / Vorschub		
							Bohrerlänge 2-3xD -GM1 f <sub>h</sub> mm/U	Bohrerlänge 4xD -GM1 f <sub>h</sub> mm/U	Bohrerlänge 5xD -GM1 f <sub>h</sub> mm/U
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Unlegierter Stahl	80-170	4024 4044	230-380 190-235	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
		Nicht vergütet							
		0.05-0.10% C							
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet	90-200	4024 4044	230-350 170-225	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
		0.05-0.25% C							
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet	125-225	4024 4044	190-290 120-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.04-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.04-0.11
		0.25-0.55% C							
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht vergütet	150-250	4024 4044	170-275 105-175	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
		0.55-0.80% C							
	P1.3.Z.AN (01.4)	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-275	4024 4044	200-275 105-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
P2.1.Z.AN (02.1)	Niedriglegierter Stahl (nicht gehärtet)	150-260	4024 4044	180-290 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.14 0.06-0.16 0.06-0.18	0.04-0.12 0.06-0.13 0.06-0.14	0.04-0.09 0.06-0.11 0.06-0.12	
P2.5.Z.HT (02.2)	Gehärteter Stahl	220-450	4024 4044	90-230 75-140	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11	
P3.0.Z.AN 03.11	Hochlegierter Stahl (geglüht)	150-250	4024 4044	160-275 100-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.16 0.04-0.18	0.04-0.08 0.04-0.13 0.04-0.14	0.04-0.07 0.04-0.11 0.04-0.12	
P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Stahl	250-350	4024 4044	80-200 70-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.11 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11	
P1.5.C.UT (06.1)	Stahlguss (unlegiert)	90-225	4024 4044	140-310 125-190	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08	
P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile weniger als 5%)	150-250	4024 4044	110-250 100-150	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.11 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Rostfreier Stahl ferritisch/ martensitisch 13-25% Cr	150-270	4024 4044 2044	120-265 115-165 115-165	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.04-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.04-0.11
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch Ni, > 8%, 13-25% Cr	150-275	4024 4044 2044	120-250 115-180 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.09
M3.1.Z.AQ (05.51)	austenitisch/ferritisch (Duplex)	200-320	4024 4044 2044	90-145 85-125 85-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.09	
M3.2.Z.AQ (05.52)									
M1.0.C.UT (15.21)	Austenitische Gusswerkstoffe	150-250	4024 4044 2044	150-200 80-155 80-155	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.06 0.04-0.08 0.04-0.09	

GC1044 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in allen Werkstoffen - außer ISO M

GC1144 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in ISO M Werkstoffen

## CoroDrill® 881

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Bohrerdurchmesser $D_e$ mm	Geometrie / Vorschub Bohrerlänge		
							2-3xD -GM1 $f_n$ mm/U	4xD -GM1 $f_n$ mm/U	5xD -GM1 $f_n$ mm/U
S	S2.0.Z.AN (20.21)	Warmfeste Legierungen. Ni-basiert	140-425	2044	20-90	12.70-17.43 17.44-20.99	0.03-0.08 0.04-0.08	0.03-0.08 0.04-0.08	0.03-0.05 0.04-0.05
	S2.0.Z.AG (20.22)			4044	20-90	21.00-25.99	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05
	S2.0.C.NS (20.24)								
	S4.2.Z.AN (23.21)	Titan: Alpha-, ähnlich Alpha und Alpha+Beta Legierungen in geglühtem Zustand	$R_m$ (MPa) 600-1500	2044	40-135	12.70-17.43 17.44-20.99	0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.10 0.06-0.12	0.04-0.08 0.06-0.09
	4044			40-135	21.00-25.99	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.09	
	S4.3.Z.AG (23.22)	Titan: Alfa- und Betalegierungen in ausgehärtetem Zustand, Betalegierungen geglüht oder ausgehärtet							
K	K1.1.C.NS (07.1)	Temperguss Ferritisch (kurzspanend)	110-145	4024 4044	140-230 80-145	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.16 0.08-0.18 0.10-0.22	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.11 0.06-0.12 0.06-0.15
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch (langspanend)	150-270	4024 4044	105-170 65-105	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
	K2.1.C.UT (08.1)	Grauguss: niedrige Zugfestigkeit	150-220	4024 4044	210-310 130-195	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.16 0.08-0.18 0.10-0.22	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.11 0.06-0.12 0.06-0.15
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	200-330	4024 4044	125-230 75-140	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
	K3.1.C.UT (09.1)	Kugelgraphitguss (ferritisch)	150-230	4024 4044	125-215 80-135	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	200-330	4024 4044	110-200 70-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
	H	H1.3.Z.HA (04.1)	Vergütet	47-65	4024 4044	30-80 30-80	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.08 0.06-0.11 0.06-0.13
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aluminiumlegierungen, gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	30-150	4044	300-385	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	40-100	4044	300-385	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.06-0.12	0.04-0.07 0.04-0.08 0.06-0.09
	N1.3.C.AG (30.22)	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	70-140	4044	250-335	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.06-0.12	0.04-0.07 0.04-0.08 0.06-0.09
	N3.3.U.UT (33.1)	Kupfer und Kupferlegierungen	70-160	4044	250-380	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	50-200	4044	180-230	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11

GC1044 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in allen Werkstoffen, außer ISO M

## CoroDrill® 881

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (ft/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> Zoll	Geometrie / Vorschub				
							Bohrerlänge 2-3xD -GM1 f <sub>n</sub> Zoll/U	Bohrerlänge 4xD -GM1 f <sub>n</sub> Zoll/U	Bohrerlänge 5xD -GM1 f <sub>n</sub> Zoll/U		
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Unlegierter Stahl	80-170	4024 4044	760-1250 620-770	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003		
		Nicht vergütet									
		0.05-0.10% C									
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet	90-200	4024 4044	750-1150 550-740	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003		
		0.05-0.25% C									
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet	125-225	4024 4044	620-950 395-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004		
		0.25-0.55% C									
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht vergütet	150-250	4024 4044	560-910 345-580	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004		
		0.55-0.80% C									
	P1.3.Z.AN (01.4)	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-275	4024 4044	660-910 345-560	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004		
	P2.1.Z.AN (02.1)	Niedriglegierter Stahl (nicht gehärtet)	150-260	4024 4044	590-950 375-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.006 .002-.006 .002-.007	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005		
	P2.5.Z.HT (02.2)	Gehärteter Stahl	220-450	4024 4044	295-750 245-460	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004		
P3.0.Z.AN (03.11)	Hochlegierter Stahl (geglüht)	150-250	4024 4044	520-900 325-560	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.006 .002-.007	.002-.003 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.005			
P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Stahl	250-350	4024 4044	265-660 230-410	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004			
P1.5.C.UT (06.1)	Stahlguss (unlegiert)	90-225	4024 4044	455-1000 405-620	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.003 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003			
P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile weniger als 5%)	150-250	4024 4044	360-820 325-490	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004			
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Rostfreier Stahl ferritisch/ martensitisch 13-25% Cr	150-270	4024 4044 2044	390-870 375-540 375-540	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005		
			M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch Ni, > 8%, 13-25% Cr	150-275	4024 4044 2044	390-820 375-590 375-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004
					M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	austenitisch/ferritisch (Duplex)	200-320	4024 4044 2044	295-475 280-410 280-410	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.005 .002-.006
	M1.0.C.UT (15.21)	Austenitische Gusswerkstoffe	150-250	4024 4044 2044			495-660 265-510 265-510	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004

GC1044 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in allen Werkstoffen, außer ISO M

GC1144 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in ISO M Werkstoffen



## CoroDrill® 881

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (Fuß/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> Zoll	Geometrie / Vorschub Bohrerlänge		
							2-3xD -GM1 f <sub>n</sub> mm/U	4xD -GM1 f <sub>n</sub> mm/U	5xD -GM1 f <sub>n</sub> mm/U
S	S2.0.Z.AN (20.21)	Warmfeste Legierungen, Ni-basiert	140-425	2044	65-290	.500-.686 .687-.826	.001-.004 .002-.004	.001-.004 .002-.004	.001-.003 .002-.003
	S2.0.Z.AG (20.22)			4044	65-290	.827-1.023	.002-.004	.002-.004	.002-.003
	S2.0.C.NS (20.24)								
	S4.2.Z.AN (23.21)	Titan: Alpha-, ähnlich Alpha und Alpha+Beta Legierungen in geglühtem Zustand	R <sub>m</sub> (MPa) 600-1500	2044	135-440	.500-.686 .687-.826	.002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004
	S4.3.Z.AG (23.22)			4044	135-440	.827-1.023	.003-.006	.003-.005	.003-.004
K	K1.1.C.NS (07.1)	Temperguss Ferritisch (kurzspanend)	110-145	4024 4044	460-750 260-475	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.007 .003-.008 .004-.009	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.005 .002-.005 .002-.006
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch (langspanend)	150-270	4024 4044	345-560 210-345	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.004 .002-.005 .003-.006	.002-.004 .002-.004 .003-.005
	K2.1.C.UT (08.1)	Grauguss: niedrige Zugfestigkeit	150-220	4024 4044	690-1000 430-640	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.007 .003-.008 .004-.009	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.005 .002-.005 .002-.006
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	200-330	4024 4044	410-750 245-460	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.004 .002-.005 .003-.006	.002-.004 .002-.004 .003-.005
	K3.1.C.UT (09.1)	Kugelgraphitguss (ferritisch)	150-230	4024 4044	410-750 260-440	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.004 .002-.005 .003-.006	.002-.004 .002-.004 .003-.005
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	200-330	4024 4044	110-200 70-125	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.004 .002-.005 .003-.006	.002-.004 .002-.004 .003-.005
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Vergütet	47-65	4024 4044	100-265 100-265	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.005
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aluminiumlegierungen, gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	30-150	4044	980-1250	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	40-100	4044	980-1250	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	N1.3.C.AG (30.22)	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	70-140	4044	820-1100	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	N3.3.U.UT (33.1)	Kupfer und Kupferlegierungen	70-160	4044	820-1250	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	50-200	4044	590-750	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005

GC1044 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in allen Werkstoffen, außer ISO M

## Coromant U Wendeplatten-Tauchbohrer

## Metrische Werte

ISO	CMC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Bohrer- durch- messer $D_2$ mm	Vorschub $f_n$ mm/U	Schnitt- geschwin- digkeit vc m/min	Geometrie / Sorte			
							ERSTE WAHL		Ergänzungen	
							Höchste Produktivität		P	C
P	01.0	Unlegierter Stahl Nicht vergütet 0.05-0.10% C	80-170	12.7-17.0	0.04-0.08	290 (230-380)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.08		-53/3040		-53/1020	
				26.0-30.0	0.05-0.08		-53/3040		-53/1020	
				31.0-41.3	0.07-0.10		-53/3040		-53/1020	
				42.0-80.0	0.08-0.12		-53/3040		-53/1020	
	01.1	Nicht vergütet 0.05-0.25% C	90-200	12.7-17.0	0.04-0.08	270 (225-345)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.08		-53/3040		-53/1020	
				26.0-30.0	0.05-0.10		-53/3040		-53/1020	
				31.0-41.3	0.07-0.12		-53/3040		-53/1020	
				42.0-80.0	0.08-0.14		-53/3040		-53/1020	
	01.2	Nicht vergütet 0.25-0.55% C	125-225	12.7-17.0	0.04-0.10	230 (190-290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.14		-53/3040		-53/1020	
				26.0-30.0	0.08-0.18		-53/3040		-53/1020	
				31.0-41.3	0.10-0.20		-53/3040		-53/1020	
42.0-80.0				0.12-0.24	-53/3040		-53/1020			
01.3	Nicht vergütet 0.55-0.80% C	150-225	12.7-17.0	0.04-0.10	210 (170-275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.06-0.14		-53/3040		-53/1020		
			26.0-30.0	0.08-0.18		-53/3040		-53/1020		
			31.0-41.3	0.10-0.20		-53/3040		-53/1020		
			42.0-80.0	0.12-0.24		-53/3040		-53/1020		
01.4	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-275	12.7-17.0	0.04-0.10	210 (200-275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.06-0.14		-53/3040		-53/1020		
			26.0-30.0	0.08-0.18		-53/3040		-53/1020		
			31.0-41.3	0.10-0.20		-53/3040		-53/1020		
			42.0-80.0	0.12-0.24		-53/3040		-53/1020		
02.1	Niedriglegierter Stahl Nicht gehärtet	150-260	12.7-17.0	0.04-0.10	220 (180-290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.06-0.12		-53/3040		-53/1020		
			26.0-30.0	0.10-0.16		-53/3040		-53/1020		
			31.0-41.3	0.11-0.18		-53/3040		-53/1020		
			42.0-80.0	0.12-0.22		-53/3040		-53/1020		
02.2	Gehärtet	220-450	12.7-17.0	0.04-0.10	170 (90-230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.06-0.14		-53/3040		-53/1020		
			26.0-30.0	0.10-0.18		-53/3040		-53/1020		
			31.0-41.3	0.10-0.20		-53/3040		-53/1020		
			42.0-80.0	0.12-0.24		-53/3040		-53/1020		
03.11	Hochlegierter Stahl Geglüht	50-250	12.7-17.0	0.04-0.08	180 (160-275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.04-0.14		-53/3040		-53/1020		
			26.0-30.0	0.08-0.18		-53/3040		-53/1020		
			31.0-41.3	0.10-0.20		-53/3040		-53/1020		
			42.0-80.0	0.12-0.24		-53/3040		-53/1020		
03.21	Gehärteter Stahl	250-450	12.7-17.0	0.04-0.10	130 (80-200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.06-0.12		-53/3040		-53/1020		
			26.0-30.0	0.10-0.16		-53/3040		-53/1020		
			31.0-41.3	0.11-0.18		-53/3040		-53/1020		
			42.0-80.0	0.12-0.22		-53/3040		-53/1020		
06.1	Stahlguss Unlegiert	90-225	12.7-17.0	0.04-0.08	200 (140-310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.04-0.08		-53/3040		-53/1020		
			26.0-30.0	0.05-0.10		-53/3040		-53/1020		
			31.0-41.3	0.06-0.12		-53/3040		-53/1020		
			42.0-80.0	0.07-0.14		-53/3040		-53/1020		
06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤ 5%)	150-250	12.7-17.0	0.04-0.10	160 (110-250)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.06-0.12		-53/3040		-53/1020		
			26.0-30.0	0.10-0.16		-53/3040		-53/1020		
			31.0-41.3	0.11-0.18		-53/3040		-53/1020		
			42.0-80.0	0.12-0.22		-53/3040		-53/1020		
M	05.11	Rostfreier Stahl Ferritisch, martensitisch 13-25% Cr	150-270	12.7-17.0	0.04-0.10	170 (120-265)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.14		53/3040		53/1020	
				26.0-30.0	0.08-0.18		53/3040		53/1020	
31.0-41.3				0.10-0.20	53/3040		53/1020			
42.0-80.0				0.12-0.24	53/3040		53/1020			
05.21	Austenitisch Ni > 8% 13-25% Cr	150-275	12.7-17.0	0.04-0.10	150 (120-250)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
			17.5-25.4	0.04-0.12		53/3040		53/1020		
			26.0-30.0	0.08-0.14		53/3040		53/1020		
			31.0-41.3	0.10-0.16		53/3040		53/1020		
			42.0-80.0	0.11-0.18		53/3040		53/1020		
05.51 05.52	Austenitisch Ferritisch (Duplex)	180-320	12.7-17.0	0.04-0.10	110 (90-145)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
			17.5-25.4	0.04-0.12		53/3040		53/1020		
			26.0-30.0	0.08-0.14		53/3040		53/1020		
			31.0-41.3	0.10-0.16		53/3040		53/1020		
			42.0-80.0	0.11-0.18		53/3040		53/1020		

Wendeschneidplatten-  
Positionierung:C = Zentrumschneide  
P = Außenschneide

Wiper

Bei der -WM Geometrie zur Bearbeitung von Stahl und Grauguss mit einer Härte < 200 HB bei stabilen Bearbeitungsbedingungen ist der Vorschub ( $f_n$ ) um 50% zu erhöhen. Bei leicht zerspanbaren rostfreien Stählen und stabilen Bedingungen ist der Vorschub ( $f_n$ ) um 25% zu erhöhen.

# Coromant U Wendeplatten-Tauchbohrer

ISO	CMC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Bohrer-durchmesser D <sub>c</sub> mm	Vorschub f <sub>p</sub> mm/U	Schnitt-geschwin-digkeit vc m/min	Geometrie / Sorte			
							ERSTE WAHL Höchste Produktivität		Ergänzungen	
							P	C	P	C
M	15.21	<b>Rostfreier Stahl</b> Austenitische Gusswerkstoffe	150-250	12.7-17.0	0.04-0.08	110 (80-155)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.12		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				26.0-30.0	0.05-0.12		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				31.0-41.3	0.06-0.14		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				42.0-80.0	0.06-0.14		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
S	20.21 20.22 20.24	<b>Warmfeste Legierungen</b> Ni-basiert	140-425	12.7-17.0	0.03-0.08	50 (20-88)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.08		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				26.0-30.0	0.06-0.10		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				31.0-41.3	0.08-0.12		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
					42.0-80.0	0.09-0.14		-53/1020	-53/1020	-53/1020
	23.21 23.22	<b>Titanlegierungen</b> α, ähnlich α und α+β Legierungen. Legierungen in geglühtem oder gehärtetem Zustand	600-1500	12.7-17.0	0.04-0.10	60 (40-132)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
17.5-25.4	0.08-0.14			-53/H13A	-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A		
				26.0-30.0	0.12-0.16	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
				31.0-41.3	0.14-0.18	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
				42.0-80.0	0.16-0.20	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
K	07.1	<b>Temperguss</b> Ferritisch (kurzspanend)	110-145	12.7-17.0	0.04-0.14	170 (140-230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.10-0.18		-53/1020	-53/1020	-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.14-0.20		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				31.0-41.3	0.16-0.26		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
					42.0-80.0	0.18-0.28		-53/1020	-53/1020	-53/1020
	07.2	Perlitisch (langspanend)	150-270	12.7-17.0	0.04-0.10	140 (105-170)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.08-0.14		-53/1020	-53/1020	-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.12-0.18		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				31.0-41.3	0.14-0.20		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
					42.0-80.0	0.15-0.22		-53/1020	-53/1020	-53/1020
	08.1	<b>Grauguss</b> Niedrige Festigkeit	150-220	12.7-17.0	0.04-0.14	250 (210-310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.10-0.18		-53/1020	-53/1020	-53/1020	T-53/1020
26.0-30.0				0.14-0.20	-53/1020		-53/1020	-53/1020	-53/1020	
31.0-41.3				0.16-0.26	-53/1020		-53/1020	-53/1020	-53/1020	
				42.0-80.0	0.18-0.28		-53/1020	-53/1020	-53/1020	
08.2	Hohe Festigkeit	200-330	12.7-17.0	0.04-0.10	170 (125-230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.08-0.14		-53/1020	-53/1020	-53/1020	T-53/1020	
			26.0-30.0	0.12-0.18		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020	
			31.0-41.3	0.14-0.20		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020	
				42.0-80.0	0.15-0.22		-53/1020	-53/1020	-53/1020	
09.1	<b>Kugelgraphitguß</b> Ferritisch	125-230	12.7-17.0	0.04-0.10	170 (125-215)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.08-0.14		-53/1020	-53/1020	-53/1020	T-53/1020	
			26.0-30.0	0.12-0.18		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020	
			31.0-41.3	0.14-0.20		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020	
				42.0-80.0	0.15-0.22		-53/1020	-53/1020	-53/1020	
09.2	Perlitisch	200-300	12.7-17.0	0.04-0.10	150 (110-200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.08-0.14		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020	
			26.0-30.0	0.12-0.18		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020	
			31.0-41.3	0.14-0.20		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020	
				42.0-80.0	0.15-0.22		-53/1020	-53/1020	-53/1020	
H	04.1	<b>Extra harter Stahl</b> Vergütet	450	12.7-17.0	0.05-0.08	40 (30-80)	-53/3040	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				17.5-25.4	0.07-0.15		-53/1120	-53/1020	-53/1020	
				26.0-30.0	0.07-0.15		-53/1020	-53/1020	-53/1020	
				31.0-41.3	0.10-0.15		-53/1020	-53/1020	-53/1020	
				42.0-80.0	0.10-0.15		-53/1020	-53/1020	-53/1020	
N	30.12	<b>Aluminiumlegierungen</b> Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	30-150	12.7-17.0	0.04-0.12	350 (300-440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.06-0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0-30.0	0.10-0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0-41.3	0.12-0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
					42.0-80.0	0.14-0.26	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	30.21	Gegossen, nicht ausgehärtet	40-100	12.7-17.0	0.04-0.12	150 (30-440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.06-0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0-30.0	0.10-0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0-41.3	0.12-0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
					42.0-80.0	0.14-0.26	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	30.22	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	70-140	12.7-17.0	0.04-0.12	300 (250-385)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.06-0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
26.0-30.0				0.10-0.18	-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
31.0-41.3				0.12-0.22	-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
				42.0-80.0	0.14-0.26	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
33.1	<b>Kupfer und Kupferlegierungen</b> Automatenlegierungen (Pb ≥ 1%)	50-160	12.7-17.0	0.04-0.12	300 (250-385)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.06-0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
			26.0-30.0	0.10-0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
			31.0-41.3	0.12-0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
				42.0-80.0	0.14-0.26	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
33.2	Messing und bleilegierte Bronzen (Pb ≤ 1%)	50-160	12.7-17.0	0.04-0.12	230 (180-265)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5-25.4	0.06-0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
			26.0-30.0	0.10-0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
			31.0-41.3	0.12-0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	
				42.0-80.0	0.14-0.26	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	

Wendeschneidplatten-Positionierung: C = Zentrumschneide P = Außenschneide

## Coromant U Wendepplatten-Tauchbohrer

## Zoll-Werte

ISO	CMC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell  HB	Bohrerdurchmesser  D <sub>c</sub> Zoll	Vorschub  f <sub>n</sub> Zoll/U	Schnittgeschwindigkeit  v <sub>c</sub> (Fuß/min)	Geometrie / Sorte				
							ERSTE WAHL Höchste Produktivität		Ergänzungen		
							P	C	P	C	
P	01.0	Unlegierter Stahl Nicht vergütet 0.05-0.10% C	80-170	.500-.669	.001-.003	950 (755-1245)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
				.689-1.000	.001-.003						T-53/1020
				1.024-1.181	.002-.003						
				1.220-1.614	.003-.004						
				1.654-3.500	.004-.006						
	01.1	Nicht vergütet 0.05-0.25% C	90-200	.500-.669	.001-.003	885 (740-1130)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
				.689-1.000	.001-.003						T-53/1020
				1.024-1.181	.002-.003						
				1.220-1.614	.003-.004						
				1.654-3.500	.004-.006						
	01.2	Nicht vergütet 0.25-0.55% C	125-225	.500-.669	.001-.004	755 (625-950)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
				.689-1.000	.001-.006						T-53/1020
				1.024-1.181	.003-.007						
				1.220-1.614	.004-.008						
1.654-3.500				.005-.009							
01.3	Nicht vergütet 0.55-0.80% C	150-225	.500-.669	.001-.004	690 (560-900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			.689-1.000	.002-.006						T-53/1020	
			1.024-1.181	.003-.007							
			1.220-1.614	.004-.008							
			1.654-3.500	.005-.009							
01.4	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-275	.500-.669	.001-.004	690 (655-900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			.689-1.000	.002-.006						T-53/1020	
			1.024-1.181	.003-.007							
			1.220-1.614	.004-.008							
			1.654-3.500	.005-.009							
02.1	Niedriglegierter Stahl Nicht gehärtet	150-260	.500-.669	.001-.004	720 (590-950)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			.689-1.000	.002-.005						T-53/1020	
			1.024-1.181	.004-.006							
			1.220-1.614	.004-.007							
			1.654-3.500	.005-.009							
02.2	Gehärtet	220-450	.500-.669	.001-.004	560 (295-755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			.689-1.000	.002-.006						T-53/1020	
			1.024-1.181	.004-.007							
			1.220-1.614	.004-.008							
			1.654-3.500	.005-.009							
03.11	Hochlegierter Stahl Geglüht	50-250	.500-.669	.001-.003	590 (525-900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			.689-1.000	.001-.006						T-53/1020	
			1.024-1.181	.003-.007							
			1.220-1.614	.004-.008							
			1.654-3.500	.005-.009							
03.21	Gehärteter Stahl	250-450	.500-.669	.001-.004	1425 (260-655)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			.689-1.000	.002-.005						T-53/1020	
			1.024-1.181	.004-.006							
			1.220-1.614	.004-.007							
			1.654-3.500	.005-.009							
06.1	Stahlguss Unlegiert	90-225	.689-1.000	.001-.003	655 (460-1020)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			.689-1.000	.001-.003						T-53/1020	
			1.024-1.181	.002-.004							
			1.220-1.614	.002-.005							
			1.654-3.500	.003-.006							
06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤ 5%)	150-250	.500-.669	.001-.004	525 (360-820)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			.689-1.000	.002-.005						T-53/1020	
			1.024-1.181	.004-.006							
			1.220-1.614	.004-.007							
			1.654-3.500	.005-.009							
M	05.11	Rostfreier Stahl Ferritisch, martensitisch 13-25% Cr	150-270	.500-.669	.001-.004	560 (395-870)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
				.689-1.000	.001-.006						
				1.024-1.181	.003-.007						
				1.220-1.614	.004-.008						
				1.654-3.500	.005-.009						
	05.21	Austenitisch Ni > 8% 13-25% Cr	150-275	.500-.669	.001-.004	490 (395-820)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
.689-1.000				.001-.005							
1.024-1.181				.003-.006							
1.220-1.614				.004-.006							
1.654-3.500				.004-.007							
05.51 05.52	Austenitisch Ferritisch (Duplex)	180-320	.500-.669	.001-.004	360 (295-475)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020		
.689-1.000			.001-.005								
1.024-1.181			.003-.006								
1.220-1.614			.004-.006								
1.654-3.500			.004-.007								

Wendeschneidplatten-  
Positionierung:C = Zentrumschneide  
P = Außenschneide


Bei der -WM Geometrie zur Bearbeitung von Stahl und Grauguss mit einer Härte < 200 HB bei stabilen Bearbeitungsbedingungen ist der Vorschub (f<sub>n</sub>) um 50% zu erhöhen. Bei leicht zerspanbaren rostfreien Stählen und stabilen Bedingungen ist der Vorschub (f<sub>n</sub>) um 25% zu erhöhen.

# Coromant U Wendeplatten-Tauchbohrer

ISO	CMC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> Zoll	Vorschub f <sub>n</sub> Zoll/U	Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> (Fuß/min)	Geometrie / Sorte			
							ERSTE WAHL Höchste Produktivität		Ergänzungen	
							P	C	P	C
M	15.21	<b>Rostfreier Stahl</b> Austenitische Gusswerkstoffe	150-250	.500-.669	.001-.004	360 (260-510)	-53/1120	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				.689-1.000	.001-.005					
				1.024-1.181	.003-.006					
				1.220-1.614	.002-.006					
				1.654-3.500	.002-.006					
S	20.21 20.22 20.24	<b>Warmfeste Legierungen</b> Ni-basiert	140-425	.500-.669	.001-.003	165 (65-290)	-53/1120	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				.689-1.000	.001-.004					
				1.024-1.181	.002-.004					
				1.220-1.614	.003-.005					
				1.654-3.500	.004-.006					
	23.21 23.22	<b>Titanlegierungen</b> α, ähnlich α und α+β Legierungen. Legierungen in geglühtem oder gehärtetem Zustand	600-1500	.500-.669	.001-.004	195 (130-430)	-53/1120	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				.689-1.000	.003-.006					
				1.024-1.181	.005-.006					
				1.220-1.614	.006-.007					
				1.654-3.500	.006-.008					
K	07.1	<b>Temperguss</b> Ferritisch (kurzspanend)	110-145	.500-.669	.001-.006	560 (460-755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.004-.007					
				1.024-1.181	.006-.008					
				1.220-1.614	.006-.010					
				1.654-3.500	.007-.011					
	07.2	Perlitisch (langspanend)	150-270	.500-.669	.001-.004	460 (345-560)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.003-.006					
				1.024-1.181	.005-.007					
				1.220-1.614	.006-.008					
				1.654-3.500	.006-.009					
	08.1	<b>Grauguss</b> Niedrige Festigkeit	150-220	.500-.669	.001-.006	820 (690-1020)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.004-.007					
				1.024-1.181	.006-.008					
				1.220-1.614	.006-.010					
				1.654-3.500	.007-.011					
	08.2	Hohe Festigkeit	200-330	.500-.669	.001-.004	560 (410-755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.003-.006					
				1.024-1.181	.005-.007					
				1.220-1.614	.006-.008					
				1.654-3.500	.006-.009					
09.1	<b>Kugelgraphitguß</b> Ferritisch	125-230	.500-.669	.001-.004	560 (410-705)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.003-.006						
			1.024-1.181	.005-.007						
			1.220-1.614	.006-.008						
			1.654-3.500	.006-.009						
09.2	Perlitisch	200-300	.500-.669	.001-.004	490 (360-655)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.003-.006						
			1.024-1.181	.005-.007						
			1.220-1.614	.006-.008						
			1.654-3.500	.006-.009						
H	04.1	<b>Extra harter Stahl</b> Vergütet	450	.500-.669	.003-.004	130 (100-260)	-53/3040	-53/1020	-53/1020	-53/1120
				.689-1.000	.003-.006					
				1.024-1.181	.003-.006					
				1.220-1.614	.004-.006					
				1.654-3.500	.004-.006					
N	30.12	<b>Aluminiumlegierungen</b> Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	30-150	.500-.669	.001-.005	1150 (985-1440)	-53/1120	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				.689-1.000	.002-.006					
				1.024-1.181	.004-.007					
				1.220-1.614	.005-.009					
				1.654-3.500	.006-.010					
	30.21	Gegossen, nicht ausgehärtet	40-100	.500-.669	.001-.005	490 (100-1440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002-.006					
				1.024-1.181	.004-.007					
				1.220-1.614	.005-.009					
				1.654-3.500	.006-.010					
	30.22	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	70-140	.500-.669	.001-.005	985 (820-1260)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002-.006					
				1.024-1.181	.004-.007					
				1.220-1.614	.005-.009					
				1.654-3.500	.006-.010					
33.1	<b>Kupfer und Kupferlegierungen</b> Automatenlegierungen (Pb ≥ 1%)	50-160	.500-.669	.001-.005	985 (820-1260)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002-.006						
			1.024-1.181	.004-.007						
			1.220-1.614	.005-.009						
			1.654-3.500	.006-.010						
33.2	Messing und bleilegierte Bronzen (Pb ≤ 1%)	50-160	.500-.669	.001-.005	755 (590-870)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002-.006						
			1.024-1.181	.004-.007						
			1.220-1.614	.005-.009						
			1.654-3.500	.006-.010						

Wendeschneidplatten-Positionierung: C = Zentrumschneide P = Außenschneide

## Kernbohren

## Metrische Werte

ISO	CMC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Bohrerdurchmesser $D_c$ mm	Vorschub $f_n$ mm/U	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ m/min	Geometrie / Sorte
P	01.0 01.1 01.2 01.3 01.4	<b>Unlegierter Stahl</b>					
		Nicht vergütet 0.05-0.10% C	80-170	60-110	0.07-0.10	250-345	-58/4025
		Nicht vergütet 0.05-0.25% C	90-200		0.07-0.12	225-315	-58/4025
		Nicht vergütet 0.25-0.55% C	125-225		0.10-0.20	130-210	-51/GC-A
		Nicht vergütet 0.55-0.80% C	150-250				
	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-275					
	02.1 02.2	<b>Niedriglegierter Stahl</b>					
		Nicht gehärtet	150-260	60-110	0.11-0.18	145-210	-51/GC-A
	02.2	Gehärtet	220-400		0.10-0.20	100-165	
		03.11 03.13 03.21 03.22	<b>Hochlegierter Stahl</b>				
	Geglüht		50-250	60-110	0.10-0.20	125-200	-51/GC-A
	HSS, gegläht				0.11-0.18	90-145	
	Gehärteter Werkzeugstahl		250-450				
	Gehärteter Stahl						
05.1 06.1 06.2	<b>Rostfreier Stahl</b>						
	Ferritisch, martensitisch 13-25% Cr	150-270	60-110	0.10-0.20	170-240	-58/4025	
	<b>Stahlguss</b>						
06.1 06.2	Unlegiert	90-225	60-110	0.06-0.12	195-280	-58/4025	
	Niedriglegiert (Legierungsanteile $\leq 5\%$ )	150-250		0.11-0.18	120-175	-51/GC-A	
M	05.2	<b>Rostfreier Stahl</b> Austenitisch Ni > 8% 13-25% Cr	150-270	60-110	0.10-0.16	100-140	-58/235
K	07.1 07.2	<b>Temperguss</b>					
		Ferritisch (kurzspanend)	110-145	60-110	0.16-0.26	140-210	-53/4025
	Perlitisch (langspanend)	150-270	0.14-0.20		105-155		
	08.1 08.2	<b>Grauguss</b>					
		Niedrige Festigkeit	150-220	60-110	0.16-0.26	210-280	-53/4025
	Hohe Festigkeit	200-300	0.14-0.20		125-210		
	09.1 09.2	<b>Kugelgraphitguß</b>					
Ferritisch		125-230	60-110	0.14-0.20	125-195	-53/4025	
Ferritisch	200-300	0.14-0.20		100-180			
N	30.12 30.21 30.22	<b>Aluminiumlegierungen</b>					
		Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	75-150	60-110	0.12-0.22	250-400	-53/H13A
		Geschmiedet	40-100				
	Gegossen, lösungsbeh. und gealtert	70-125					
	33.1 33.2	<b>Kupfer und Kupferlegierungen</b>					
Automatenlegierungen ( $Pb \geq 1\%$ ) Messing und bleileg. Bronzen ( $Pb \leq 1\%$ )		50-160	60-110	0.12-0.22	180-350	-53/H13A	

**CoroDrill® 860 -PM**

Innere Kühlschmierstoffzufuhr, metrische Werte

3 – 8 x DC

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (V <sub>c</sub> ), m/min
			HB		DC 3.00 - 20.00 mm (min.-Startwert-max.)
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	<b>Unlegierter Stahl</b> C = 0,05–0,10 % C = 0,1–0,25% C = 0,25–0,55% C = 0,55–0,80%	125	4234	140-200-250
			125	4234	140-200-250
			150	4234	140-180-250
			170	4234	140-180-250
	P1.3.Z.AN	<b>Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt</b> Werkzeugstahl	210	4234	150-170-220
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT P2.5.Z.HT	<b>Niedriglegierter Stahl</b> Nicht gehärtet Vergütet Vergütet	175	4234	120-170-240
			275	4234	80-110-140
			350	4234	60-80-100
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	<b>Hochlegierter Stahl</b> Geglüht Gehärteter Werkzeugstahl	200	4234	60-120-140
			300	4234	60-80-100
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	<b>Stahlguss</b> Unlegiert Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5 %)	150	4234	120-170-210	
		200	4234	120-160-220	

**Schnittdaten für CoroDrill® 860 - NM**

2 – 3 x DC

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (V <sub>c</sub> ) m/min
			DC 3.00 - 20.00mm (min.-Startwert-max.)
N	N1.1.Z.UT N1.2.C.NS N1.2.S.UT N1.2.Z.AG N1.2.Z.UT N1.3.C.AG N1.3.C.UT N1.4.C.NS N2.0.C.UT	<b>Aluminiumlegierungen</b> Handelsüblich rein  AlSi Legierungen, Si ≤ 1 % Gewalzt, nicht ausgehärtet Gegossen oder gegossen und ausgehärtet Gegossen, nicht gealtert AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13% <b>Magnesium-basierte Legierungen</b>	320-400-480
			320-400-480
			320-400-480
			320-400-480
			320-400-480
			240-300-360
			320-400-480
			200-250-300
			200-250-300
			200-250-300

7 – 8 x DC

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (V <sub>c</sub> ) m/min
			DC 3.00 - 20.00mm (min.-Startwert-max.)
N	N1.1.Z.UT N1.2.C.NS N1.2.S.UT N1.2.Z.AG N1.2.Z.UT N1.3.C.AG N1.3.C.UT N1.4.C.NS N2.0.C.UT	<b>Aluminiumlegierungen</b> Handelsüblich rein  AlSi Legierungen, Si ≤ 1 % Gewalzt, nicht ausgehärtet Gegossen oder gegossen und ausgehärtet Gegossen, nicht gealtert AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13% <b>Magnesium-basierte Legierungen</b>	320-400-480
			320-400-480
			320-400-480
			320-400-480
			320-400-480
			240-300-360
			320-400-480
			200-250-300
			200-250-300
			200-250-300

Schnittdatenempfehlungen gelten für innere Kühlschmierstoffzufuhr, mit der die beste Leistung erzielt wird.

Empfohlener Druck. min. 15 bar

Bei äußerer Kühlschmierstoffzufuhr:

- Anpassung der Schnittdaten für gute Spanbildung und -abfuhr ist ein wichtiges Kriterium
- Niedrigere Vorschübe im Vergleich zu denjenigen bei innerer Kühlschmierstoffzufuhr könnten erforderlich werden

**CoroDrill® 860 -PM**

Innere Kühlschmierstoffzufuhr, metrische Werte

**3 – 8 × DC**

Bohrerdurchmesser, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Vorschub (f <sub>n</sub> ), mm/U							
(min.-Startwert-max.)							
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.08-0.14-0.20	0.14-0.18-0.24	0.18-0.24-0.32	0.20-0.28-0.36	0.20-0.32-0.40	0.22-0.36-0.44	0.24-0.40-0.48	0.26-0.44-0.50
0.08-0.12-0.18	0.14-0.16-0.22	0.18-0.22-0.30	0.20-0.25-0.33	0.20-0.29-0.37	0.22-0.33-0.41	0.24-0.36-0.42	0.26-0.40-0.48
0.08-0.14-0.22	0.10-0.18-0.24	0.12-0.20-0.26	0.15-0.22-0.28	0.16-0.24-0.32	0.18-0.28-0.40	0.20-0.30-0.42	0.22-0.32-0.44
0.08-0.12-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.18-0.22	0.15-0.20-0.28	0.16-0.22-0.32	0.18-0.26-0.36	0.20-0.28-0.40	0.22-0.30-0.42
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48

**Schnittdaten für CoroDrill® 860 - NM****2 – 3 × DC**

Bohrerdurchmesser, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Vorschub (f <sub>n</sub> ), mm/U							
(min.-Startwert-max.)							
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.144-0.180-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.180-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888

**7 – 8 × DC**

Bohrerdurchmesser, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Vorschub (f <sub>n</sub> ), mm/U							
(min.-Startwert-max.)							
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.12-0.15-0.18	0.144-0.180-0.216	0.20-0.25-0.30	0.264-0.330-0.396	0.336-0.420-0.504	0.384-0.480-0.576	0.44-0.55-0.66	0.464-0.580-0.696
0.12-0.15-0.18	0.144-0.180-0.216	0.20-0.25-0.30	0.264-0.330-0.396	0.336-0.420-0.504	0.384-0.480-0.576	0.44-0.55-0.66	0.464-0.580-0.696



**CoroDrill® 860 -PM**

Innere Kühlschmierstoffzufuhr, Zollwerte

3 – 8 x DC

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (v <sub>c</sub> ), ft/min DC .1181 - .7874 Zoll (min.-Startwert-max.)
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	<b>Unlegierter Stahl</b> C = 0,05–0,10 % C = 0,1–0,25% C = 0,25–0,55% C = 0,55–0,80%	125	4234	460-655-820
			125	4234	460-655-820
			150	4234	460-590-820
			170	4234	460-590-755
	P1.3.Z.AN	<b>Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt</b> Werkzeugstahl	210	4234	490-560-720
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT P2.5.Z.HT	<b>Niedriglegierter Stahl</b> Nicht gehärtet Vergütet Vergütet	175	4234	395-560-785
			275	4234	260-360-460
			350	4234	195-260-330
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	<b>Hochlegierter Stahl</b> Geglüht Gehärteter Werkzeugstahl	200	4234	195-395-460
			300	4234	195-260-330
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	<b>Stahlguss</b> Unlegiert Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5 %)	150	4234	395-560-690	
		200	4234	395-525-720	

**Schnittdaten für CoroDrill® 860 - NM**

2 – 3 x DC

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (v <sub>c</sub> ), ft/min DC .1181 - .7874 inch (min.-Startwert-max.)
N	N1.1.Z.UT N1.2.C.NS N1.2.S.UT N1.2.Z.AG N1.2.Z.UT N1.3.C.AG N1.3.C.UT N1.4.C.NS N2.0.C.UT	<b>Aluminiumlegierungen</b> Handelsüblich rein	1050-1312-1575
			1050-1312-1575
		AlSi Legierungen, Si ≤ 1 %	1050-1312-1575
			1050-1312-1575
		Gewalzt, nicht ausgehärtet	1050-1312-1575
			787-984-1181
		Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	1050-1312-1575
			656-820-984
		Gegossen, nicht gealtert	656-820-984
			656-820-984
AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13%	656-820-984		
	656-820-984		
<b>Magnesium-basierte Legierungen</b>	656-820-984		
	656-820-984		

7 – 8 x DC

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (v <sub>c</sub> ), ft/min DC .1181 - .7874 inch (min.-Startwert-max.)
N	N1.1.Z.UT N1.2.C.NS N1.2.S.UT N1.2.Z.AG N1.2.Z.UT N1.3.C.AG N1.3.C.UT N1.4.C.NS N2.0.C.UT	<b>Aluminiumlegierungen</b> Handelsüblich rein	1050-1312-1575
			1050-1312-1575
		AlSi Legierungen, Si ≤ 1 %	1050-1312-1575
			1050-1312-1575
		Gewalzt, nicht ausgehärtet	1050-1312-1575
			787-984-1181
		Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	1050-1312-1575
			656-820-984
		Gegossen, nicht gealtert	656-820-984
			656-820-984
AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13%	656-820-984		
	656-820-984		
<b>Magnesium-basierte Legierungen</b>	656-820-984		
	656-820-984		

Schnittdatenempfehlungen gelten für innere Kühlschmierstoffzufuhr, mit der die beste Leistung erzielt wird.

Empfohlener Druck. min. 15 bar

Bei äußerer Kühlschmierstoffzufuhr:

- Anpassung der Schnittdaten für gute Spanbildung und -abfuhr ist ein wichtiges Kriterium
- Niedrigere Vorschübe im Vergleich zu denjenigen bei innerer Kühlschmierstoffzufuhr könnten erforderlich werden

## CoroDrill® 860 -PM

Innere Kühlschmierstoffzufuhr, Zollwerte

3 – 8 × DC

Bohrerdurchmesser, Zoll							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Vorschub (f <sub>n</sub> ), Zoll/U							
(min.-Startwert-max.)							
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0055-.0079	.0055-.0071-.0094	.0071-.0094-.0126	.0079-.0110-.0142	.0079-.0126-.0157	.0087-.0142-.0173	.0094-.0157-.0189	.0102-.0173-.0197
.0031-.0047-.0071	.0055-.0063-.0087	.0071-.0087-.0118	.0079-.0098-.0130	.0079-.0114-.0146	.0087-.0130-.0161	.0094-.0142-.0165	.0105-.0157-.0189
.0031-.0055-.0087	.0039-.0071-.0094	.0047-.0079-.0102	.0059-.0087-.0110	.0063-.0094-.0126	.0071-.0110-.0157	.0079-.0118-.0165	.0087-.0126-.0173
.0031-.0047-.0063	.0039-.0059-.0071	.0047-.0071-.0087	.0059-.0079-.0110	.0063-.0087-.0126	.0071-.0102-.0142	.0079-.0110-.0157	.0087-.0118-.0165
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189

## Schnittdaten für CoroDrill® 860 - NM

2 – 3 × DC

Bohrerdurchmesser, Zoll							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Vorschub (f <sub>n</sub> ), Zoll/U							
(min.-Startwert-max.)							
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0220-.0169-.0203	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0220-.0169-.0203	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350

7 – 8 × DC

Bohrerdurchmesser, Zoll							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Vorschub (f <sub>n</sub> ), Zoll/U							
(min.-Startwert-max.)							
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0047-.0059-.0071	.0057-.0071-.0085	.0079-.0098-.0118	.0104-.0130-.0156	.0132-.0165-.0198	.0151-.0189-.0227	.0173-.0217-.0260	.0183-.0228-.0274
.0047-.0059-.0071	.0057-.0071-.0085	.0079-.0098-.0118	.0104-.0130-.0156	.0132-.0165-.0198	.0151-.0189-.0227	.0173-.0217-.0260	.0183-.0228-.0274

Schnittdatenempfehlungen gelten für innere Kühlschmierstoffzufuhr, mit der die beste Leistung erzielt wird.

Empfohlener Druck. min. 15 bar

Bei äußerer Kühlschmierstoffzufuhr:

- Anpassung der Schnittdaten für gute Spanbildung und -abfuhr ist ein wichtiges Kriterium
- Niedrigere Vorschübe im Vergleich zu denjenigen bei innerer Kühlschmierstoffzufuhr könnten erforderlich werden

**CoroDrill® 860 -MM**

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

**Metrische Werte**

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell	Schnittgeschwindigkeit (V <sub>c</sub> ) m/min
			HB	DC 3.00 - 16.00mm (min.-Startwert-max.)
M		<b>Austenitischer rostfreier Stahl</b>		
	M1.0.C.UT	Gegossen+unbehandelt	165	48 - 60 - 72
	M1.0.Z.AQ	Geglüht/vergütet	200	48 - 60 - 72
	M1.0.Z.PH	PH-gehärtet	350	44 - 55 - 66
	M1.1.Z.AQ	Zerspanbarkeit verbessert	165	48 - 60 - 72
	M1.2.Z.AQ	Automatenstahl	200	48 - 60 - 72
	M1.3.C.AQ	Ti-stabilisiert+gegossen	200	48 - 60 - 72
	M1.3.Z.AQ	Ti-stabilisiert	200	48 - 60 - 72
	M1.4.Z.AQ	Hohe Festigkeit	250	64 - 80 - 96
		<b>Super austenitischer (Ni&gt;20%) rostfreier Stahl</b>		
	M2.0.C.AQ	Gegossen+geglüht/vergütet	165	48 - 60 - 72
	M2.0.Z.AQ	Geglüht/vergütet	200	48 - 60 - 72
		<b>Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle</b>		
	M3.1.Z.AQ	>60% Ferrit (N<0.10%)	250	64 - 80 - 96
M3.2.Z.AQ	<60% Ferrit (N≥0.10%)	250	64 - 80 - 96	

**Zoll-Werte**

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell	Schnittgeschwindigkeit (V <sub>c</sub> ) ft/min
			HB	DC .1181 - .6299 inch (min.-Startwert-max.)
M		<b>Austenitischer rostfreier Stahl</b>		
	M1.0.C.UT	Gegossen+unbehandelt	165	157 - 197 - 236
	M1.0.Z.AQ	Geglüht/vergütet	200	157 - 197 - 236
	M1.0.Z.PH	PH-gehärtet	350	144 - 180 - 217
	M1.1.Z.AQ	Zerspanbarkeit verbessert	165	157 - 197 - 236
	M1.2.Z.AQ	Automatenstahl	200	157 - 197 - 236
	M1.3.C.AQ	Ti-stabilisiert+gegossen	200	157 - 197 - 236
	M1.3.Z.AQ	Ti-stabilisiert	200	157 - 197 - 236
	M1.4.Z.AQ	Hohe Festigkeit	250	210 - 262 - 315
		<b>Super austenitischer (Ni&gt;20%) rostfreier Stahl</b>		
	M2.0.C.AQ	Gegossen+geglüht/vergütet	165	157 - 197 - 236
	M2.0.Z.AQ	Geglüht/vergütet	200	157 - 197 - 236
		<b>Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle</b>		
	M3.1.Z.AQ	>60% Ferrit (N<0.10%)	250	210 - 262 - 315
M3.2.Z.AQ	<60% Ferrit (N≥0.10%)	250	210 - 262 - 315	

## CoroDrill® 860 -MM

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

Metrische Werte

Zylinderschaft						
3	4	6	8	10	12	16
<b>Vorschub (fn) mm/U</b>						
(min.-Startwert-max.)						
0.058-0.072-0.086	0.073-0.091-0.109	0.103-0.129-0.155	0.134-0.168-0.202	0.134-0.168-0.202	0.162-0.202-0.242	0.214-0.268-0.322
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.032-0.040-0.048	0.032-0.040-0.048	0.058-0.073-0.088	0.096-0.120-0.144	0.122-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.058-0.072-0.086	0.073-0.091-0.109	0.103-0.129-0.155	0.134-0.168-0.202	0.134-0.168-0.202	0.162-0.202-0.242	0.214-0.268-0.322
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.058-0.072-0.086	0.073-0.091-0.109	0.103-0.129-0.155	0.134-0.168-0.202	0.134-0.168-0.202	0.162-0.202-0.242	0.214-0.268-0.322
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240

## Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, Zoll						
.1181	.1575	.2362	.315	.3937	.4724	.6299
<b>Vorschub (fn) Zoll/U</b>						
(min.-Startwert-max.)						
.0023-.0028-.0034	.0029-.0036-.0043	.0041-.0051-.0061	.0053-.0066-.0080	.0053-.0066-.0080	.0064-.0080-.0095	.0084-.0106-.0127
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0013-.0016-.0019	.0013-.0016-.0019	.0023-.0029-.0035	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0023-.0028-.0034	.0029-.0036-.0043	.0041-.0051-.0061	.0053-.0066-.0080	.0053-.0066-.0080	.0064-.0080-.0095	.0084-.0106-.0127
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0023-.0028-.0034	.0029-.0036-.0043	.0041-.0051-.0061	.0053-.0066-.0080	.0053-.0066-.0080	.0064-.0080-.0095	.0084-.0106-.0127
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094

## CoroDrill® Delta-C R846

## Metrische Werte

ISO	CMC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorten	Schnittgeschwindigkeit (Vc), m/min	Bohrerdurchmesser, mm			
						3.00-6.00	6.01-10.00	10.01-14.00	14.01-20.00
S	20.21 20.22	<b>warmfeste Superlegierungen – Nickel-basiert</b>	250 350	1220 1220	15-35 15-35	Vorschub $f_n$ mm/U			
		Geglüht oder lösungsbehandelt				0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.24	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	320	1220	15-35	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	0.06-0.12				0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16	
23.21 23.22	<b>Titanlegierungen</b>	Rm <sup>2)</sup> = 850 Rm <sup>2)</sup> =1050	1220 1220	30-50 30-50	Vorschub $f_n$ mm/U				
	$\alpha$ , ähnlich $\alpha$ und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht				0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30	
		$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtetem Zustand, $\beta$ Legierungen, geglüht oder ausgehärtet				0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30

## Zoll-Werte

ISO	CMC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Sorten	Schnittgeschwindigkeit (Vc), m/min	Bohrerdurchmesser, Zoll			
						.118-.236 inch	.237-.394 inch	.395-.551 inch	.552-.787 inch
S	20.21 20.22	<b>warmfeste Superlegierungen – Nickel-basiert</b>	250 350	1220 1220	50-110 50-110	Vorschub $f_n$ Zoll/U			
		Geglüht oder lösungsbehandelt				.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	20.24	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	320	1220	50-110	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	.002-.005				.003-.006	.003-.006	.004-.006	
23.21 23.22	<b>Titanlegierungen</b>	Rm <sup>2)</sup> = 850 Rm <sup>2)</sup> =1050	1220 1220	100-160 100-160	Vorschub $f_n$ Zoll/U				
	$\alpha$ , ähnlich $\alpha$ und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht				.002-.005	.003-.008	.006-.011	.006-.012	
		$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtetem Zustand, $\beta$ Legierungen, geglüht oder ausgehärtet				.002-.005	.003-.008	.006-.011	.006-.012