

CoroDrill® 861

Volhartmetallbohrer

Für tiefe Bohrungen $12 - 30 \times D_c$

Patentierte Geometrie für erhöhte Stabilität.

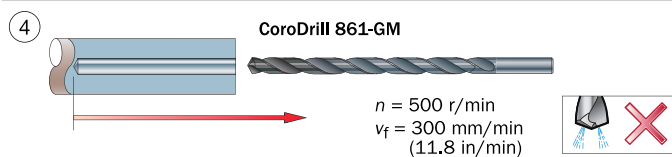
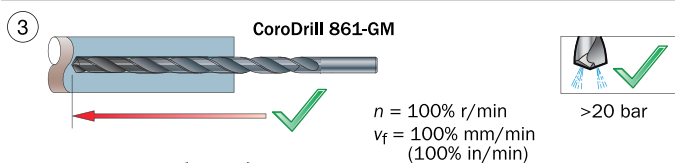
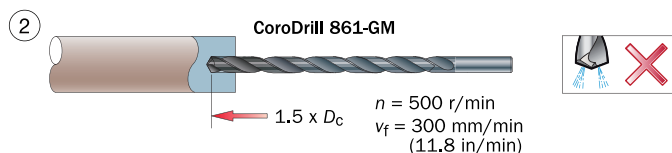
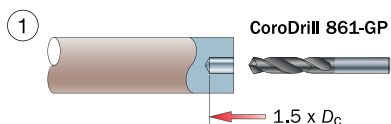
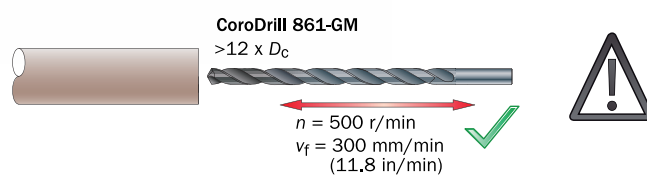
Spezielle Spitzengeometrie für niedrige Schnittkräfte.

$12 \times D - 30 \times D$

$\varnothing D$

Hochpräzise tiefe Bohrungen.

Bohrstrategie zum Einsatz von CoroDrill 861 über $12 \times D_c$.



Sorten: ISO Anwendungsbereiche:

Optimiert **P M K N**

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GM12 - 15 x D_c**Metrische Werte**

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V _c) m/min				
					Min.	Max.			
P	P1.1.Z.AN	01.1	Unlegierter Stahl C=0.10-0.25%	125	80	156			
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	156			
	P2.2.Z.AN	02.1	Niedriglegierter Stahl Geglüht	240	64	120			
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	64	120			
	P3.0.Z.AN	03.11	Hochlegierter Stahl Geglüht	200	64	120			
	P4.0.S.NS		Gesinterte Stähle	150	80	132			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch	200	20	120			
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Rostfreier Stahl Austenitisch	200	20	42		
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Super austenitisch Ni≥20%	200	20	36		
		M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Austenitisch-ferritisch (Duplex)	260	20	30		
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Temperguss (ferritisch, perlitisch)	200	60	90			
	K2.1.C.UT	08.1	Grauguss Niedrige Festigkeit	180	92	138			
			Hohe Festigkeit	245	60	90			
	K3.1.C.UT	09.1	Kugelgraphitguß Ferritisch	155	60	90			
			Perlitisch	265	60	90			
	K5.1.C.NS		ADI	300	60	90			
N	N1.1.Z.UT	30.21	Aluminiumlegierungen Handelsüblich rein	30	216	324			
			AISI Legierungen, Si ≤ 1%	100	216	324			
			AISI Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	90	72	216			
			AISI Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	72	108			
	N2.0.C.UT		Magnesium-basierte Legierungen	70	72	216			
	N3.1.U.UT			Kupfer-basierte Legierungen Bleifreie Kupferlegierungen (einschl. elektrolytischer Kupfer)	100	100	150		
				Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	90	176	264		
				Automatenlegierungen (Pb>1%)	110	176	264		
				Bleilegierte Bronzen (>225HB)	300	80	120		
				N4.0.C.UT			Zink-basierte Legierungen	70	176

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x D_c

Metrische Werte

Bohrerdurchmesser, D _c													
f _n mm/U													
3.00-3.99		4.00-4.99		5.00-5.99		6.00-7.99		8.00-9.99		10.00-11.99		12.00-14.00	
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GM12 - 15 x D_c

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V _c) ft/min		
					Min.	Max.	
P	P1.1.Z.AN	01.1	Unlegierter Stahl C=0.10-0.25%	125	260	510	
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	510	
	P2.2.Z.AN	02.1	Niedriglegierter Stahl Geglüht	240	210	395	
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	210	395	
	P3.0.Z.AN	03.11	Hochlegierter Stahl Geglüht	200	210	395	
	P4.0.S.NS		Gesinterte Stähle	150	260	435	
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch	200	65	395	
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Rostfreier Stahl Austenitisch	200	65	140
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Super austenitisch Ni≥20%	200	65	120
		M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Austenitisch-ferritisch (Duplex)	260	65	100
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Temperguss (ferritisch, perlitisch)	200	195	295	
	K2.1.C.UT	08.1	Grauguss Niedrige Festigkeit	180	300	455	
		08.2	Hohe Festigkeit	245	195	295	
	K3.1.C.UT	09.1	Kugelgraphitguß Ferritisch	155	195	295	
		09.2	Perlitisch	265	195	295	
K5.1.C.NS		ADI	300	195	295		
N	N1.1.Z.UT	30.21	Aluminiumlegierungen Handelsüblich rein	30	710	1065	
			AISI Legierungen, Si ≤ 1%	100	710	1065	
			AISI Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	90	235	710	
			AISI Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	235	355	
	N2.0.C.UT		Magnesium-basierte Legierungen	70	235	710	
	N3.1.U.UT		Kupfer-basierte Legierungen Bleifreie Kupferlegierungen (einschl. elektrolytischer Kupfer)	100	330	490	
			Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	90	575	865	
			Automatenlegierungen (Pb>1%)	110	575	865	
Bleilegierte Bronzen (>225HB)			300	260	395		
N4.0.C.UT		Zink-basierte Legierungen	70	575	865		

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x D_c

Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, D _c													
f _n Zoll/rev.													
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4721-.5512	
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114

B

C

D

E

G

H

I

J