

# CoroDrill® 861

## Volhartmetallbohrer

Für tiefe Bohrungen  $12 - 30 \times D_c$

Patentierte Geometrie für erhöhte Stabilität.

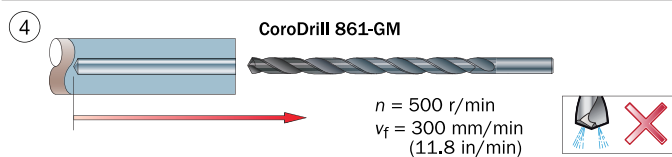
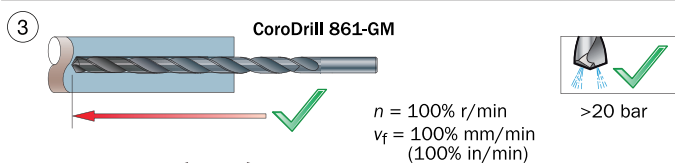
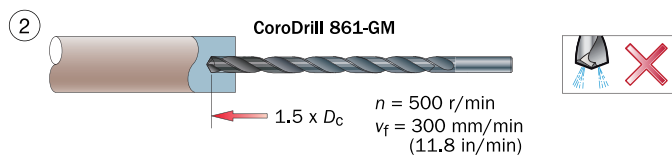
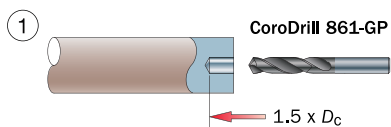
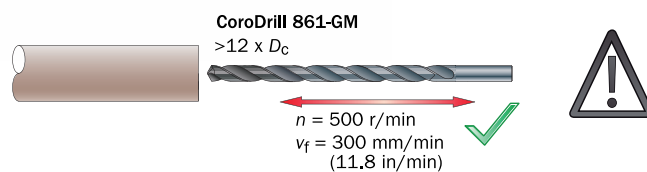
Spezielle Spitzengeometrie für niedrige Schnittkräfte.

$12 \times D - 30 \times D$

$\varnothing D$

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 - GM**20 - 30 x D<sub>c</sub>**Metrische Werte**

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V <sub>c</sub> ) m/min		
					Min.	Max.	
P	P1.1.Z.AN	01.1	<b>Unlegierter Stahl</b> C=0.10-0.25%	125	72	140	
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	72	140	
	P2.2.Z.AN	02.1	<b>Niedriglegierter Stahl</b> Geglüht	240	58	135	
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	58	135	
	P3.0.Z.AN	03.11	<b>Hochlegierter Stahl</b> Geglüht	200	58	135	
	P4.0.S.NS		<b>Gesinterte Stähle</b>	150	72	119	
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	<b>Rostfreier Stahl</b> Ferritisch/Martensitisch	200	19	108	
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	<b>Rostfreier Stahl</b> Austenitisch	200	19	38
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Super austenitisch Ni≥20%	200	19	33
		M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Austenitisch-ferritisch (Duplex)	260	19	28
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	<b>Temperguss</b>	200	55	82	
	K2.1.C.UT	08.1	<b>Grauguss</b> Niedrige Festigkeit	180	92	138	
		08.2	Hohe Festigkeit	245	55	82	
	K3.1.C.UT	09.1	<b>Kugelgraphitguß</b> Ferritisch	155	55	82	
		09.2	Perlitisch	265	55	82	
	K5.1.C.NS		<b>ADI</b>	300	55	82	
N	N1.1.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.AG N1.4.C.NS N2.0.C.UT	30.21	<b>Aluminiumlegierungen</b> Handelsüblich rein	30	194	292	
			AISI Legierungen, Si ≤ 1%	100	194	292	
			AISI Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	90	65	194	
			AISI Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	65	97	
			<b>Magnesium-basierte Legierungen</b>	70	65	194	

## Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x D<sub>c</sub>

Metrische Werte

Bohrerdurchmesser, D <sub>c</sub> f <sub>n</sub> 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	
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
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
0.07	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
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
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
0.12	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
0.06	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
0.06	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
0.06	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
0.12	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

**Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GM**20 - 30 x D<sub>c</sub>

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V <sub>c</sub> ) ft/min		
					Min.	Max.	
P	P1.1.Z.AN	01.1	<b>Unlegierter Stahl</b> C=0.10-0.25% C=0.25-0.55%	125	235	460	
	P1.2.Z.AN	01.2		190	235	460	
	P2.2.Z.AN	02.1	<b>Niedriglegierter Stahl</b> Geglüht Vergütet	240	190	445	
	P2.5.Z.HT	02.2		330	190	445	
	P3.0.Z.AN	03.11	<b>Hochlegierter Stahl</b> Geglüht	200	190	445	
	P4.0.S.NS			<b>Gesinterte Stähle</b>	150	235	390
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	<b>Rostfreier Stahl</b> Ferritisch/Martensitisch		200	60	355
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	<b>Rostfreier Stahl</b> Austenitisch Super austenitisch Ni≥20% Austenitisch-ferritisch (Duplex)	200	60	125
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21		200	60	110
		M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		260	60	90
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	<b>Temperguss (ferritisch, perlitisch)</b>	200	180	270	
	K2.1.C.UT	08.1	<b>Grauguss</b> Niedrige Festigkeit Hohe Festigkeit	180	300	455	
		08.2		245	180	270	
	K3.1.C.UT	09.1	<b>Kugelgraphitguß</b> Ferritisch Perlitisch	155	180	270	
		09.2		265	180	270	
	K5.1.C.NS		<b>ADI</b>	300	180	270	
N	N1.1.Z.UT		<b>Aluminiumlegierungen</b> Handelsüblich rein AISI Legierungen, Si ≤ 1% AISI Gusslegierungen, Si > 1% und < 13% AISI Gusslegierungen, Si ≤ 13% <b>Magnesium-basierte Legierungen</b>	30	635	960	
	N1.2.Z.AG			100	635	960	
	N1.3.C.AG			90	215	635	
	N1.4.C.NS			130	215	320	
	N2.0.C.UT			70	215	635	

## Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x D<sub>c</sub>

Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, D <sub>c</sub>													
f <sub>n</sub> Zoll/rev.													
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4724	
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
.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
.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
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.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