

CoroDrill® 861

Volhartmetallbohrer

Für tiefe Bohrungen $12 - 30 \times D_c$

Patentierter Geometrie für erhöhte Stabilität.

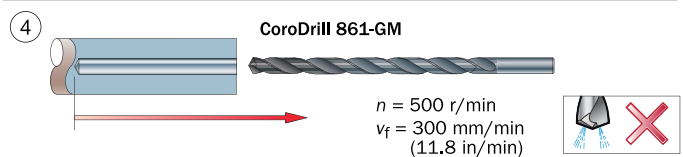
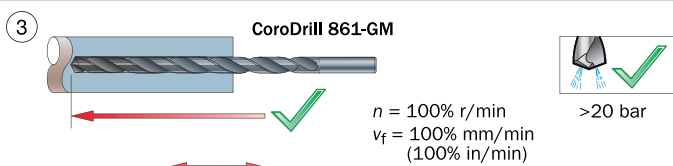
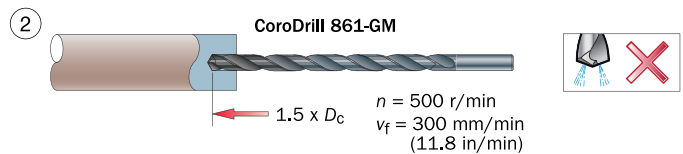
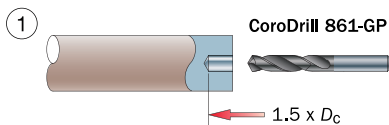
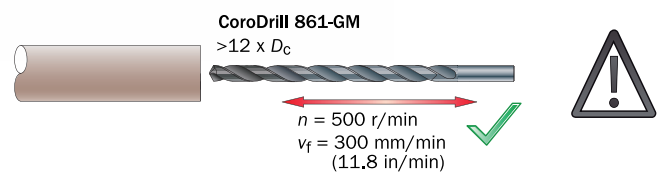
Spezielle Spitzengeometrie für niedrige Schnittkräfte.

$12 \times D - 30 \times D$

$\varnothing D$

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 - GP

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Härte Brinell	Schnittgeschwindigkeit		
				HB	vc m/min Min.	Max.	
P	P1.1.Z.AN	01.1	Unlegierter Stahl C=0.1-0.25%	125	76	150	
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	76	150	
	P2.2.Z.AN	02.1	Niedriglegierter Stahl Geglüht	240	52	114	
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	52	114	
	P3.0.Z.AN	03.11	Hochlegierter Stahl Geglüht	200	52	114	
	P4.0.S.NS		Gesinterte Stähle	150	76	132	
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch	200	24	114	
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Rostfreier Stahl Austenitisch	200	24	66
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Super austenitisch Ni≥20%	200	24	42
		M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Austenitisch-ferritisch (Duplex)	260	24	36
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Temperguss Ferritisch Perlitisch	200	64	96	
	K2.1.C.UT	08.1	Grauguss Niedrige Festigkeit	180	88	132	
		08.2	Hohe Festigkeit	245	64	96	
	K3.1.C.UT	09.1	Kugelgraphitguß Ferritisch	155	64	96	
	K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	265	64	96	
K5.1.C.NS		ADI	300	64	96		
N	N1.1.Z.UT	30.21	Aluminiumlegierungen Handelsüblich rein	30	200	300	
			AISI Legierungen, Si ≤ 1%	100	200	300	
			AISI Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	90	120	240	
			AISI Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	120	180	
	N2.0.C.UT		Magnesium-basierte Legierungen	70	120	240	
	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	76

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GP

Metrische Werte

Bohrerdurchmesser, mm													
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	
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
0.07	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
0.10	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
0.07	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
0.06	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
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
0.09	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
0.09	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

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GP

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Härte Brinell	Schnittgeschwindigkeit		
				HB	Min.	Max.	
P	P1.1.Z.AN	01.1	Unlegierter Stahl C=0.1-0.25%	125	250	490	
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	250	490	
	P2.2.Z.AN	02.1	Niedriglegierter Stahl Geglüht	240	170	375	
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	170	375	
	P3.0.Z.AN	03.11	Hochlegierter Stahl Geglüht	200	170	375	
	P4.0.S.NS		Gesinterte Stähle	150	250	433	
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch	200	80	375	
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Rostfreier Stahl Austenitisch	200	80	215
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Super austenitisch Ni≥20%	200	80	140
		M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Austenitisch-ferritisch (Duplex)	260	80	120
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Temperguss Ferritisch Perlitisch	200	210	315	
	K2.1.C.UT	08.1	Grauguss Niedrige Festigkeit	180	290	435	
		08.2	Hohe Festigkeit	245	210	315	
	K3.1.C.UT	09.1	Kugelgraphitguß Ferritisch	155	210	315	
		09.2	Perlitisch	265	210	315	
	K5.1.C.NS		ADI	300	210	315	
	N	N1.1.Z.UT		Aluminiumlegierungen Handelsüblich rein	30	655	985
N1.2.Z.AG			AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	655	985	
N1.3.C.AG		30.21	AlSi Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	90	395	785	
N1.4.C.NS			AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	395	590	
N2.0.C.UT			Magnesium-basierte Legierungen	70	395	785	
N3.1.U.UT			Kupfer-basierte Legierungen Bleifreie Kupferlegierungen (einschl. elektrolytischer Kupfer)	100	330	490	
		N3.2.C.UT		Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	90	575	865
		N3.3.U.UT		Automatenlegierungen (Pb>1%)	110	575	865
		N3.4.C.UT		Bleilegierte Bronzen (>225HB)	300	260	395
N4.0.C.UT			Zink-basierte Legierungen	70	250	865	

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GP

Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, Zoll													
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		f_n Zoll/rev. .2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4721	
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	.0130	.0110	.0150
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.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
.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	.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
.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
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154

C

D

E

G

H

I

J