

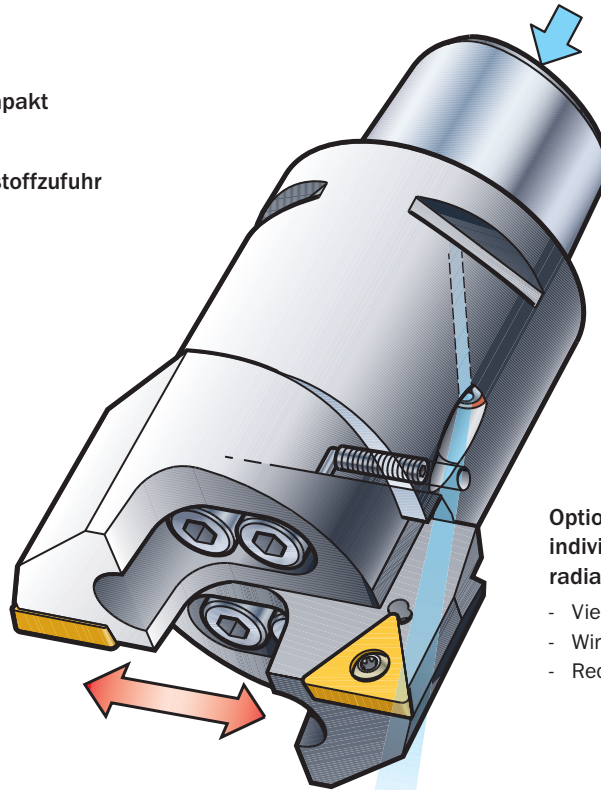
# Duobore™

## Aufbohrwerkzeug zum Schruppen - Zweischneiden-Ausführung

Optimale Produktivität in Maschinen mit geringer Antriebsleistung

**Kurz, stabil und kompakt**  
- Maximale Stabilität

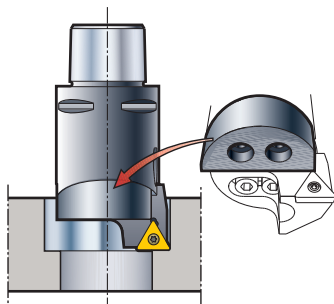
**Innere Kühlschmierstoffzufuhr**  
- Gute Spanabfuhr



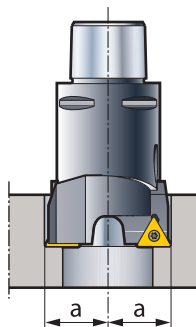
**Optionale Montage von Schneidträgern, individuell einstellbar, sowohl axial als auch radial**

- Vielseitigkeit
- Wirtschaftlichkeit
- Reduzierter Lagerbestand

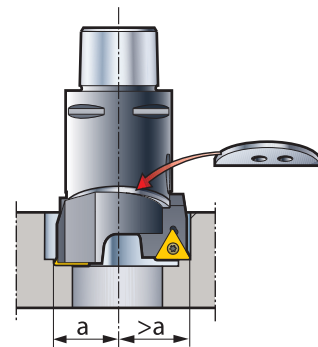
**Einschneiden-Bearbeitung**



**Zweischneiden-Bearbeitung**



**Stufen-Aufbohren**



**CoroTurn® RC-System**

- Erste Wahl für Durchmesser 69-150 mm (2,717-5,906 Zoll)



**CoroTurn® 107 Schraubspann-System**

- Große Auswahl an Wendeplattentypen



ISO Anwendungsbereiche:



AUFBOHRWERKZEUGE ZUM SCHRUPPEN



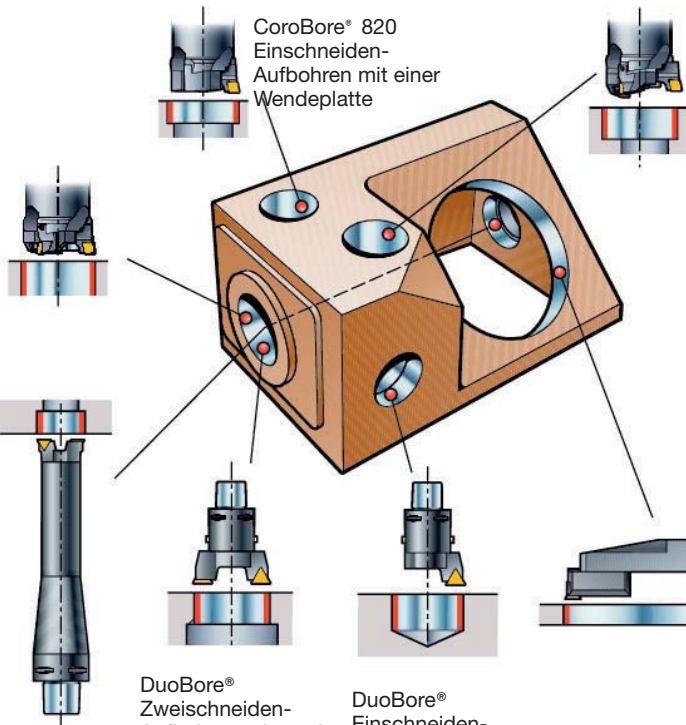
Fräsen

E

Bohren

F

CoroBore® 820  
Produktives  
Aufbohren mit drei  
Wendeschneid-  
platten



CoroBore® 820  
Einschneiden-  
Aufbohren mit einer  
Wendeplatte

CoroBore® 820  
Stufen-Aufbohren mit 2  
Wendeschneidplatten

DuoBore®  
Schwingungsge-  
dämpft für tiefere  
Bohrungen

DuoBore®  
Zweischneiden-  
Aufbohren mit zwei  
Wendeschneid-  
platten

DuoBore®  
Einschneiden-  
Aufbohren mit einer  
Wendeplatte

CoroBore® 820 XL  
Zweischneiden-Aufbohren,  
Stufen-Aufbohren oder  
Einschneiden-Aufbohren.



Aufbohren

G

Werkzeugsysteme

J

Allgemeine Informationen

	CoroBore® 820	DuoBore™				Hochleistungs- Aufbohrwerkzeug	CoroBore® 820 XL	
Aufbohrbereich, mm (Zoll)	Bearbeitungswerkzeuge im mittleren bis hohen Leistungsbereich  Coromant Capto® 35-306 (1.378-12.047)	Maschinen mit geringer Antriebsleistung						
		25-270 (.984-10.630)	Schwingungsgedämpfte Feinbohrwerkzeuge		150-300 (5.906-11.811)	298-540 (11.732-21.260)	538-1260 (21.181-49.606)	
Seite	F8	F19	F24	F26	F28	F14	F16	
Aufbohrtiefe	4 x D <sub>5m</sub>	4 x D <sub>5m</sub>	6 x D <sub>c</sub>	600 (23.622)	4 x D <sub>5m</sub>			
Bohrungstoleranz	IT9	IT9	IT9	IT9	IT9	IT9	IT9	
Kühlschmierstoff	Innere Zufuhr							
Aufbohrarten	Produktives Aufbohren 3 Wendeschneidplatten  Stufen-Aufbohren 3 Wendeschneidplatten  Einschneiden-Bearbeitung	Zweischneiden-Aufbohren, 2 Wendeplatten  Stufen-Aufbohren, 2 Wendeplatten  Einschneiden-Bearbeitung						
Wendeschneidplatte	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107	CoroTurn® 107	T-Max P	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107 T-Max P	

D  
Fräsen  
E  
Bohren  
F  
Aufbohren  
G  
Werkzeugsysteme  
J

AUFBOHREN Schruppen - Duobore  
**Duobore™**  
Aufbohrwerkzeug 391.68A mit zwei Wendeschneidplatten  
Coromant Capto®

Aufbohrbereich: 25-150 mm (0,984-5,906 Zoll)  
 Aufbohrtiefe: 4 x D<sub>5m</sub>  
 Bohrungstoleranz: IT9  
 Kühlschmierstoff: Innere Zufuhr  
 Anwendungsbereich: Schruppaufbohren

CoroTurn® 107 391.68A 90° (0°)  
 CoroTurn® RC 391.68F 90° (0°)  
 391.68B 75° (15°)  
 391.68D 84° (6°)  
 l<sub>1</sub> = Programmierlänge

Aufbohrbereich mm (Zoll) D <sub>c</sub> min – max	Kupplungsgröße	Einstellwinkel κ <sub>r</sub>	Eintrittswinkel	Wendeschneidplattentyp <sup>1)</sup>			1. Schneidenträger		4. Halter	
				ISO	ANSI	i/C	Bestellnummer	Bestellnummer		
25–32 (.984-1.260)	C3	90°	0°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68A-1-032 13 C06 B	C3-391.68A-1-021 068 B		
		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-1-032 13 C06 B			
30–38 (1.181-1.496)	C3	90°	0°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68A-2-038 13 C06 B	C3-391.68A-2-026 084 B		
		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-2-038 13 C06 B			
37–47 (1.457-1.850)	C3	90°	0°	TC...1108	TC...22	1/4	391.68F-3-047 16 TC11 B	C3-391.68A-3-032 034 B		
		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-3-047 16 C06 B			
46–56 (1.811-2.205)	C4	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-4-056 24 T16 B	C4-391.68A-4-040 041 B		
		75°	15°	SC...09	SC...3(2.5)	3/8	391.68B-4-056 24 S09 B			
55–70 (2.165-2.756)	C5	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-5-070 26 T16 B	C5-391.68A-5-050 044 B		
		75°	15°	SC...09	SC...3(2.5)	3/8	391.68B-5-070 26 S09 B			
69–84 (2.717-3.307)	C5/C6	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-6-084 30 T16 B	C5-391.68A-6-063 045 C		
		75°	15°	SN...12	SN...43	1/2	391.68B-6-084 30 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C		
		90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-6-084 36 C12 B	C5-391.68A-6-063 045 C		
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-6-084 36 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C		
83–101 (3.268-3.976)	C5/C6	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-6-101 30 T16 B	C5-391.68A-6-063 045 C		
								C6-391.68A-6-063 045 C		
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-6-101 41 T22 B	C5-391.68A-6-063 045 C		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-6-101 41 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C		
		90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-6-101 36 C12 B	C5-391.68A-6-063 045 C		
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-6-101 36 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C		
99–125 (3.898-4.921)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-7-125 40 T16 B	C8-391.68A-7-080 060 D		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-7-125 40 S12 B			
		90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-7-125 40 C12 B	C8-391.68A-7-080 060 D		
		90°	0°	CN...16	CN...54	5/8	391.68F-7-125 40 C16 B			
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-7-125 40 S12 B	C8-391.68A-7-080 060 D		
		84°	6°	SN...15	SN...54	5/8	391.68D-7-125 44 S15 B			
123–150 (4.843-5.906)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-7-150 40 T16 B	C8-391.68A-7-080 060 D		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-7-150 40 S12 B			
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-7-150 40 T22 B			
		90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-7-150 40 C12 B	C8-391.68A-7-080 060 D		
		90°	0°	CN...16	CN...54	5/8	391.68F-7-150 40 C16 B			
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-7-150 40 S12 B			
		84°	6°	SN...15	SN...54	5/8	391.68D-7-150 44 S15 B	C8-391.68A-7-080 060 D		

1) Die Wendeschneidplatten sind gesondert zu bestellen.  
 2) Beim Stufen-Aufbohren wird das Maß l<sub>1</sub> um 0,5 oder 1 mm größer.  
 3) Anzugsmoment für CoroTurn 107 Schneidenträger  
 4) Anzugsmoment für CoroTurn® RC Schneidenträger

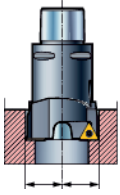
Coromant Capto-Anzugsmoment:  
 Größe C3: 40-50 Nm (30-37 ft-lbs)      Größe C5: 90-100 Nm (67-74 ft-lbs)  
 Größe C4: 50-60 Nm (37-44 ft-lbs)      Größe C6-C8: 160-180 Nm (118-133 ft-lbs)

F59 G6 F108 F90 F2 J2

F 20

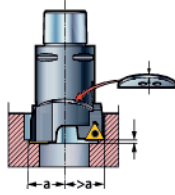
Allgemeine Informationen

**Zweischneiden-Aufbohren**



- 2 Schneidenträger
- 1 Halter

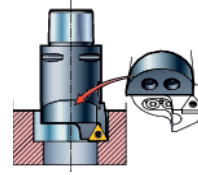
**Stufen-Aufbohren**



90° Schneidenträger verwenden

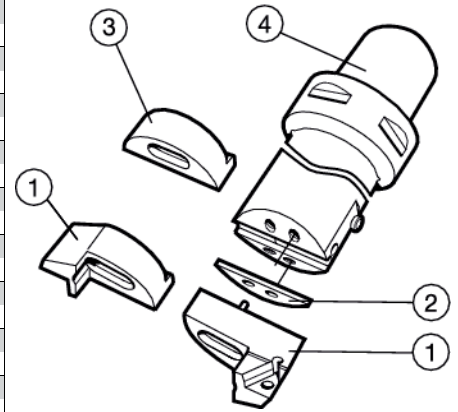
- 2 Schneidenträger
- 1 Zwischenlage
- 1 Halter

**Einschneiden-Aufbohren**



- 1 Schneidenträger
- 1 Füllstück
- 1 Halter

Gewicht	$D_{5m}$	$D_{21}$	$l_1^{(2)}$	$l_3$	Nm	ft-lbs	Zwischenlage 2. (mm)	3. Füllstück
0.3 (.7)	32 (1.260)	24 (0.945)	81 (3.189)	47 (1.850)	4.8 <sup>3)</sup>	3.5 <sup>3)</sup>	5549 125-01 (0.5)	5623 010-01
0.5 (1.1)	32 (1.260)	29 (1.142)	97 (3.819)	62 (2.441)			5549 125-02 (0.5)	5623 010-02
0.3 (.7)	32 (1.260)	-	50 (1.969)	-			5549 125-03 (0.5)	5623 010-03A
0.6 (1.3)	40 (1.575)	-	65 (2.559)	-	9.0 <sup>3)</sup>	6.6 <sup>3)</sup>	5549 125-04 (0.5)	5623 010-04
0.9 (2.0)	50 (1.969)	-	70 (2.756)	-	16.0 <sup>3)</sup>	11.8 <sup>3)</sup>	5549 125-05 (1.0)	5623 010-05A
1.4 (3.1)	50 (1.969)	-	75 (2.953)	-	16.0 <sup>3)</sup>	11.8 <sup>3)</sup>	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
1.5 (3.3)	63 (2.480)	-	75 (2.953)	-				
1.5 (3.3)	50 (1.969)	-	81 (3.189)	-	75.0 <sup>4)</sup>	55.0 <sup>4)</sup>	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
1.6 (3.5)	63 (2.480)	-	81 (3.189)	-				
1.6 (3.5)	50 (1.969)	-	75 (2.953)	-	16.0 <sup>3)</sup>	11.8 <sup>3)</sup>	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
1.7 (3.7)	63 (2.480)	-	75 (2.953)	-				
1.6 (3.5)	50 (1.969)	-	86 (3.386)	-	16.0 <sup>3)</sup>	11.8 <sup>3)</sup>	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
1.7 (3.7)	63 (2.480)	-	86 (3.386)	-				
1.6 (3.5)	50 (1.969)	-	81 (3.189)	-	75.0 <sup>4)</sup>	55.0 <sup>4)</sup>	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
1.7 (3.7)	63 (2.480)	-	81 (3.189)	-				
4.0 (8.8)	80 (3.150)	-	100 (3.937)	-	38.0 <sup>3)</sup>	28.0 <sup>3)</sup>	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.3 (9.5)	80 (3.150)	-	100 (3.937)	-	120.0 <sup>4)</sup>	88.5 <sup>4)</sup>	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.3 (9.5)	80 (3.150)	-	104 (4.094)	-			5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.1 (9.0)	80 (3.150)	-	100 (3.937)	-	38.0 <sup>3)</sup>	28.0 <sup>3)</sup>	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.7 (10.4)	80 (3.150)	-	100 (3.937)	-	120.0 <sup>4)</sup>	88.5 <sup>4)</sup>	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.7 (10.4)	80 (3.150)	-	104 (4.094)	-			5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A



- 1. Schneidenträger
- 2. Zwischenlage
- 3. Füllstück
- 4. Halter

Bestellbeispiel für ein komplettes Werkzeug, einschließlich Halter und Schneidenträger:  
 2 St. 391.68A-1-032-13 C06 B (Schneidenträger)  
 1 St. C3-391.68A-1-021 068 A (Halter)

**Coromant Capto®**



**Montage**

**Achtung!**

Beim Zusammenbau sicherstellen, dass die Markierungen übereinstimmen.

D  
Fräsen  
E  
Bohren  
F  
Aufbohren  
G  
Werkzeugsysteme  
J  
Allgemeine Informationen

AUFBOHREN Schruppen - Duobore  
**Duobore™**  
Aufbohrwerkzeug 391.68A mit zwei Wendeschneidplatten  
Coromant Capto®

CoroTurn® 107  
391.68B 75° (15°) 391.68A 90° (0°)

Aufbohrbereich: 148-270 mm (5,827-10,630 Zoll)  
 Aufbohrtiefe: 4 x D<sub>5m</sub>  
 Bohrungstoleranz: IT9  
 Kühlschmierstoff: Innere Zufuhr  
 Anwendungsbereich: Schruppaufbohren

l<sub>1</sub> = Programmierlänge

Aufbohrbereich mm (Zoll) D <sub>c</sub> min – max	Kupp- lungsgrö- ße	Einstellwin- kel κ <sub>r</sub>	Eintritts- winkel	Wendeschneidplattentyp <sup>1)</sup>			1. Schneidenträger <sup>4)</sup>	2. Schieberkörper	4. Halter
				ISO	ANSI	iC	Bestellnummer	Bestellnummer	Bestellnummer
148–190 (5.827–7.480)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-8-T16 A	391.68X-8-190 45 B	C8-391.68A-8-110 080 C
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-8-T22 A		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-8-S12 A		
188–230 (7.402–9.055)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-8-T16 A	391.68X-8-230 45 B	C8-391.68A-8-110 080 C
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-8-T22 A		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-8-S12 A		
228–270 (8.976–10.630)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-8-T16 A	391.68X-8-270 45 B	C8-391.68A-8-110 080 C
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-8-T22 A		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-8-S12 A		

1) Die Wendeschneidplatten sind gesondert zu bestellen.  
 2) Axial verstellbare Schneidenträger.. Für die Stufen-Bearbeitung geeignet.  
 3) Anzugsmoment für Schieberkörper.  
 4) Anzugsmoment für Schneidenträger = 38,0 Nm

Coromant Capto-Anzugsmoment:  
 Größe C3: 40-50 Nm (30-37 ft-lbs)  
 Größe C4: 50-60 Nm (37-44 ft-lbs)  
 Größe C5: 90-100 Nm (67-74 ft-lbs)  
 Größe C6-C8: 160-180 Nm (118-133 ft-lbs)

F59 G6 F108 F90 F2 J2

F 22 SANDVIK Coromant

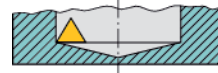
**Zweischneiden-Aufbohren**



**Stufen-Aufbohren**



**Einschneiden-Aufbohren**



90° Einbauhalter verwenden.

- 2 Schneidenträger
- 2 Schieberkörper
- 1 Halter

- 2 Schneidenträger
- 2 Schieberkörper
- 1 Halter

- 1 Schneidenträger
- 1 Schieberkörper
- 1 Füllstück
- 1 Halter

Gewicht	$D_{5m}$	$D_{21}$	$l_1$	$Nm^3$	ft- lbs <sup>3</sup>	3. Füllstück
9.0 (19.8)	80 (3.150)	143 (5.630)	125 (4.921)	75	55.3	5623 010-08 A
9.5 (20.9)	80 (3.150)	143 (5.630)	125 (4.921)			5623 010-08 A
10.0 (22.0)	80 (3.150)	143 (5.630)	125 (4.921)			5623 010-08 A

1. Schneidenträger

2. Schieberkörper

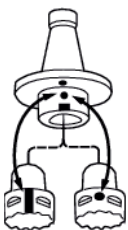
3. Füllstück

4. Halter

Bestellbeispiel für ein komplettes Werkzeug, einschließlich Halter und Schneidenträger:

- 2 St. 391.68A-8-T16A (Schneidenträger)
- 2 St. 391.68X-8-190 45 A (Schieberkörper)
- 1 St. C8-391.68A-8-110 080 B (Halter)

**Coromant Capto®**



**Montage**

**Achtung!**

Beim Zusammenbau sicherstellen, dass die Markierungen übereinstimmen.

D  
Fräsen  
E  
Bohren  
F  
Aufbohren  
G  
J  
Werkzeugsysteme  
Allgemeine Informationen

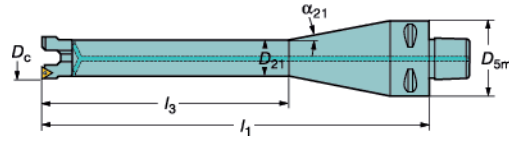
AUFBOHREN Schruppen - Duobore  
**Duobore™**  
Schwingungsgedämpftes Aufbohrwerkzeug 391.69A mit zwei Wendeschneidplatten  
Coromant Capto®



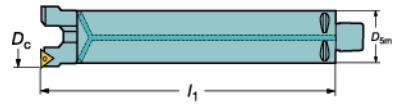
**Silent Tools®**

Aufbohrbereich: 25-101 mm (0,984-3,976 Zoll)  
 Aufbohrtiefe: 6 x D<sub>5m</sub>  
 Bohrungstoleranz: IT9  
 Kühlschmierstoff: Innere Zufuhr  
 Anwendungsbereich: Schruppaufbohren  
 Max. Drehzahl: 6000 U/min

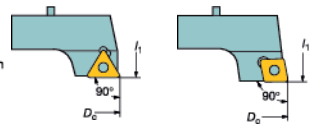
**Ausführung 1**



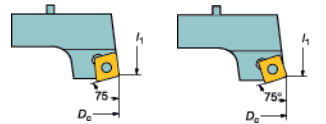
**Ausführung 2**



CoroTurn® 107  
 391.68A 90°(0°) 391.68A 90°(0°)  
 391.68F



391.68B 75°(15°) 391.68B 75°(15°)



l<sub>1</sub> = Programmierlänge

Aufbohrbereich mm (Zoll)	Kupplungs- größe	Einstellwin- kel κ <sub>r</sub>	Eintritts- winkel	Wendeschneidplattentyp <sup>1)</sup>			1. Schneidträger		4. Halter		Ausfüh- rung
				ISO	ANSI	iC	Bestellnummer	Bestellnummer			
25-32 (.984-1.260)	C3	90°	0°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68A-1-032 13 C06 B	C3-391.69A-1-022 200 A	1		
30-38 (1.181-1.496)		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-1-032 13 C06 B	C3-391.69A-2-026 211 A			
37-47 (1.457-1.850)	C4	90°	0°	TC...1103	TC...22	1/4	391.68F-3-047 16 TC11 B	C4-391.69A-3-032 262 A	1		
46-56 (1.811-2.205)		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-2-038 13 C06 B	C4-391.69A-3-032 262 A			
55-70 (2.165-2.756)	C5	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68B-3-047 16 C06 B	C5-391.69A-4-040 308 A	1		
69-84 (2.717-3.307)		75°	15°	SC...09	SC...3(2.5)	3/8	391.68B-4-056 24 T16 B	C5-391.69A-4-040 308 A			
83-101 (3.268-3.976)	C6	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68B-5-070 26 S09 B	C6-391.69A-5-050 280 A	2		
		75°	15°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-6-084 30 T16 B	C6-391.69A-6-063 367 A			
		90°	0°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-6-084 30 S12 B	C6-391.69A-6-063 367 A	2		
		75°	15°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-6-101 30 T16 B	C6-391.69A-6-063 367 A			
							391.68B-6-101 41 T22 B	C6-391.69A-6-063 367 A	2		
							391.68B-6-101 41 S12 B	C6-391.69A-6-063 367 A			

1) Die Wendeschneidplatten sind gesondert zu bestellen.  
 2) Beim Stufen-Aufbohren wird das Maß l<sub>1</sub> um 0,5 oder 1 mm größer.  
 3) Drehmoment für Schneidträger

**Max. empfohlene Schnitttiefe infolge des anfallenden Spanvolumens während der Zerspanung.**

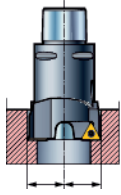
Aufbohrbereich, mm (Zoll)	Radiale Schnitttiefe, mm (Zoll)
25.0 - 27.5 (.984 - 1.083)	1.5 (.059)
27.6 - 32.0 (1.084 - 1.260)	2.5 (.098)
32.1 - 33.5 (1.261 - 1.319)	2.0 (.079)
33.6 - 38.0 (1.320 - 1.496)	2.5 (.098)
37.0 - 39.5 (1.497 - 1.555)	2.0 (.079)
39.6 - 47.0 (1.556 - 1.850)	2.5 (.098)
46.0 - 48.5 (1.851 - 1.909)	3.0 (.118)
48.5 - 101.0 (1.910 - 3.976)	Halbe Schneidkantenlänge.
99.0 - 125.0 (3.898 - 4.921)	Halbe Schneidkantenlänge.
123.0 - 150.0 (4.843 - 5.906)	Halbe Schneidkantenlänge.



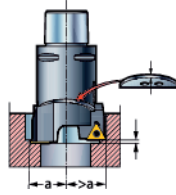
F 24



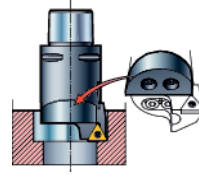
**Zweischneiden-Aufbohren**



**Stufen-Aufbohren**



**Einschneiden-Aufbohren**



**90° Schneidträger verwenden**

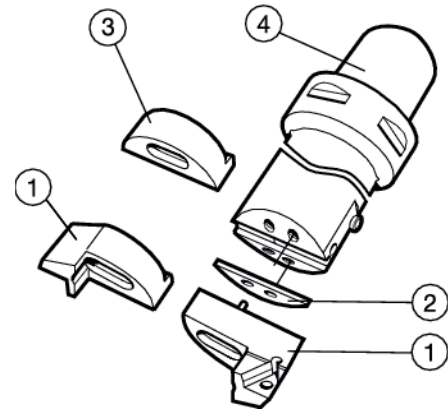
2 Schneidträger  
1 Halter

2 Schneidträger  
1 Zwischenlage  
1 Adapter

1 Schneidträger  
1 Füllstück  
1 Halter

Abmessungen, mm (Zoll)

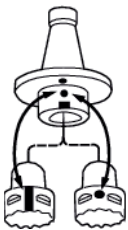
Ge- wicht	$D_{sm}$	$D_{21}$	$l_1^{(2)}$	$l_3$	$\alpha^{\circ}21$	$Nm^3$	ft- lbs <sup>3)</sup>	Zwischenlage 2. (mm)	3. Füllstück
0.7 (1.5)	32 (1.260)	22 (.866)	213 (8.386)	138 (5.433)	4.8	4.8	3.5	5549 125-01 (0.5)	5623 010-01
1.0 (2.2)	32 (1.260)	26 (1.024)	224 (8.819)	162 (6.378)	4.8			5549 125-02 (0.5)	5623 010-02
1.9 (4.2)	40 (1.575)	32 (1.260)	278 (10.945)	198 (7.795)	4.8			5549 125-03 (0.5)	5623 010-03A
3.0 (6.6)	50 (1.969)	40 (1.575)	332 (13.071)	246 (9.685)	4.8	9.0	6.6	5549 125-04 (0.5)	5623 010-04
4.1 (9.0)	50 (1.969)	-	306 (12.047)	-	-	16.0	11.8	5549 125-05 (1.0)	5623 010-05A
9.1 (20.1)	63 (2.480)	-	397 (15.630)	-	-			5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
9.1 (20.1)	63 (2.480)	-	397 (15.630)	-	-			5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
9.1 (20.1)	63 (2.480)	-	408 (16.063)	-	-			5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B



- 1. Schneidträger
- 2. Zwischenlage
- 3. Füllstück
- 4. Halter

Bestellbeispiel für ein komplettes Werkzeug, einschließlich Halter und Schneidträger:  
2 St. 391.68A-1-032-13 C06 B (Schneidträger)  
1 St. C3-391.69A-1-022 200 A (Halter)

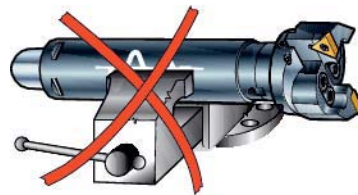
**Coromant Capto®**



**Montage**

**Achtung!**

Beim Zusammenbau sicherstellen, dass die Markierungen übereinstimmen.



Korrekte Montagevorrichtungen siehe Informationen dazu im Technischen Handbuch der Metallzerspanung.

Coromant Capto-Anzugsmoment:  
Größe C3: 40-50 Nm (30-37 ft-lbs)  
Größe C4: 50-60 Nm (37-44 ft-lbs)

Größe C5: 90-100 Nm (67-74 ft-lbs)  
Größe C6: 160-180 Nm (118-133 ft-lbs)



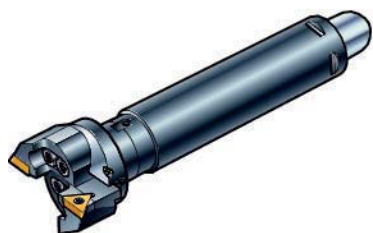
# Duobore™

Schwingungsgedämpftes Aufbohrwerkzeug mit 2 Wendepplatten

Coromant Capto®

Fräsen

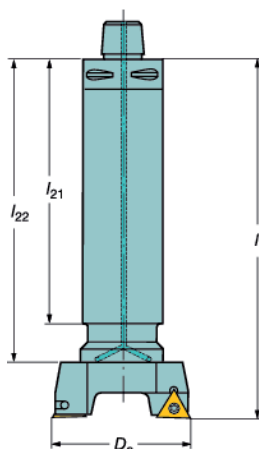
E



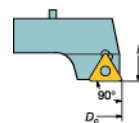
Aufbohrbereich: 99-150 mm (3,898-5,906 Zoll)  
 Aufbohrtiefe: 600-700 mm (23,622-27,559 Zoll)  
 Bohrungstoleranz: IT9  
 Kühlschmierstoff: Innere Zufuhr  
 Anwendungsbereich: Schruppaufbohren  
 Max. Drehzahl: 6000 U/min

Bohren

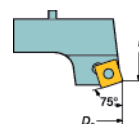
Coromant Capto®  
C8-391.06



391.68A 90° (0°)



391.68B 75° (15°)



l<sub>1</sub> = Programmierlänge

F

Aufbohrbereich				Wendeschneidplattentyp <sup>1)</sup>			1. Schneidenträger	4. Fräserdornaufnahme	5. Schwingungsgedämpfter Halter
mm (Zoll)	Kupplungsgröße	Einstellwinkel	Eintrittswinkel	ISO	ANSI	iC	Bestellnummer	Bestellnummer	Bestellnummer
99-125 (3.898-4.921)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-7-125 40 T16 B	393.69A-7-32 060 A	C8-391.06-32 320
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-7-125 40 T22 B		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-7-125 40 S12 B		
123-150 (4.843-5.906)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-7-150 40 T16 B	393.69A-7-32 060 A	C8-391.06-32 320
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-7-150 40 T22 B		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-7-150 40 S12 B		

- 1) Die Wendeschneidplatten sind gesondert zu bestellen.
- 2) Beim Stufen-Aufbohren wird das Maß l<sub>1</sub> um 1 mm größer.
- 3) Drehmoment für Schneidenträger

Coromant Capto-Anzugsmoment:  
Größe C8: 160-180 Nm (118-133 ft-lbs)

Aufbohren

G

Werkzeugsysteme

J

Allgemeine Informationen

