

## CoroDrill® 880

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Härte Brinell  HB	Sorte  ○	Schnittgeschwindigkeit  (m/min)	Bohrerdurchmesser  $D_c$ mm
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Unlegierter Stahl  Nicht vergütet 0.05-0.10% C	90-200	4014 4024 4034 4044	220-400 230-380 210-310 190-235	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						
P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0.05-0.25% C	90-200	4014 4024 4034 4044	240-390 230-350 200-290 170-225	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						
P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0.25-0.55% C	125-225	4014 4024 4034 4044	200-320 190-290 155-235 120-180	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						
P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht vergütet 0.55-0.80% C	150-250	4014 4024 4034 4044	175-305 170-275 140-225 105-175	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						
P1.3.Z.AN (01.4)	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-275	4014 4024 4034 4044	175-300 200-275 155-225 105-170	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						
P2.1.Z.AN (02.1)	Niedriglegierter Stahl (nicht gehärtet)	150-260	4014 4024 4034 4044	175-320 180-290 150-235 115-180	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						
P2.5.Z.HT (02.2)	Gehärteter Stahl	220-450	4014 4024 4034 4044	150-255 90-230 85-185 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						

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



## CoroDrill® 880

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Härte Brinell  HB	Sorte  ○	Schnittge- schwindigkeit  (m/min)	Bohrerdurchmesser  $D_c$ mm
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Hochlegierter Stahl (geglüht)	150-250	4014	155-300	12.00-13.99
				4024	160-275	14.00-16.49
				4034	130-225	16.50-19.99
				4044	100-170	20.00-23.99
P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Stahl	250-350	4014	100-215	24.00-29.99	
			4024	80-200	30.00-35.99	
			4034	75-165	36.00-43.99	
			4044	70-125	44.00-52.99	
P1.5.C.UT (06.1)	Stahlguss (unlegiert)	90-225	4014	190-345	53.00-63.50	
			4024	140-310	12.00-13.99	
			4034	135-250	14.00-16.49	
			4044	125-190	16.50-19.99	
P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile weniger als 5%)	150-250	4014	125-265	20.00-23.99	
			4024	110-250	24.00-29.99	
			4034	105-200	30.00-35.99	
			4044	100-150	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 f <sub>n</sub> mm/U	-GM f <sub>n</sub> mm/U	-GR f <sub>n</sub> mm/U	-GT f <sub>n</sub> mm/U	-LM f <sub>n</sub> mm/U	-GM f <sub>n</sub> mm/U	-GR f <sub>n</sub> mm/U	-GT f <sub>n</sub> mm/U	-LM f <sub>n</sub> mm/U	-GM f <sub>n</sub> mm/U	-GR f <sub>n</sub> mm/U	-GT f <sub>n</sub> mm/U
0.04-0.10		<b>0.04-0.15</b>		0.04-0.10		<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.07		<b>0.04-0.10</b>	
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>		0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>		0.06-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.20</b>	
0.06-0.24	0.08-0.24	<b>0.08-0.30</b>		0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.24</b>		0.06-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.20</b>	
0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.32</b>		0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>		0.06-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.20</b>	
0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.32</b>		0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>					
0.04-0.10		<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.10		<b>0.04-0.11</b>		0.04-0.07		<b>0.04-0.09</b>	
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>	0.08-0.17
0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>		0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>		0.06-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.16</b>	
0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.26</b>		0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.24</b>		0.06-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.17</b>	
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.26</b>		0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>					
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.26</b>		0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>					
0.04-0.08		<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.08		<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.05		<b>0.04-0.08</b>	
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>		0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>		0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.11</b>	
0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>		0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>		0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.11</b>	
0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>		0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>					
0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>		0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>					
0.04-0.10		<b>0.04-0.15</b>		0.04-0.10		<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.07		<b>0.04-0.10</b>	
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>		0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>		0.06-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.21</b>	
0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.34</b>		0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.24</b>		0.06-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.23</b>	
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.34</b>		0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>					
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.34</b>		0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>					

# CoroDrill® 880

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Härte Brinell	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Bohrerdurchmesser D <sub>c</sub> mm	Geometrie/ Vorschub (f <sub>n</sub> mm/U) Bohrerlänge 2-3xD														
			HB				-LM	-MS <sup>1)</sup>	-GM												
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Rostfreier Stahl ferritisch/martensitisch 13-25% Cr	150-270	4024	120-265	12.00-13.99	<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												
	4044	115-215	115-165	30.00-35.99	0.06-0.20	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.18	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16												
										2044	115-165	36.00-43.99	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16	0.06-0.16						
																44.00-52.99	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.18			
																			53.00-63.50	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.18
	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	
36.00-43.99	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16																			
			44.00-52.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16																
						53.00-63.50	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16													
									12.00-13.99	<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		
												36.00-43.99	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16							
44.00-52.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16																			
			53.00-63.50	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16																
						12.00-13.99	<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		
									36.00-43.99	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16										
												44.00-52.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16							
53.00-63.50	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16																			
			12.00-13.99	<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		
						36.00-43.99	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16													
									44.00-52.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16										
												53.00-63.50	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16							
12.00-13.99	<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		
			36.00-43.99	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16																
						44.00-52.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16													
									53.00-63.50	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16										
												12.00-13.99	<b>0.04-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.12						
14.00-16.49	<b>0.06-0.14</b>	0.08-0.16														0.08-0.14					
			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

GC1144 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in ISO M-Werkstoffe (lieferbar in D<sub>c</sub> 14.00 bis 35.99 mm)

# CoroDrill® 880

Geometrie/ Vorschub (f <sub>n</sub> mm/U)											
Bohrerlänge 2-3xD		Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD				
-GR	-GT	-LM	MS <sup>1)</sup>	-GM	-GR	-GT	-LM	MS <sup>1)</sup>	-GM	-GR	-GT
0.04-0.08		<b>0.04-0.10</b>			0.04-0.08		<b>0.04-0.08</b>			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.16	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.11	<b>0.06-0.11</b>	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.11
0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.16		0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13	<b>0.06-0.13</b>	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		<b>0.06-0.18</b>		0.06-0.16	0.06-0.16		<b>0.06-0.13</b>		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.18		<b>0.10-0.20</b>		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.18		<b>0.10-0.20</b>		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		<b>0.04-0.10</b>			0.04-0.08		<b>0.04-0.08</b>			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	<b>0.06-0.09</b>	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		<b>0.06-0.16</b>		0.06-0.16	0.06-0.16		<b>0.06-0.13</b>		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		<b>0.10-0.16</b>		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		<b>0.10-0.16</b>		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		<b>0.04-0.10</b>			0.04-0.08		<b>0.04-0.08</b>			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	<b>0.06-0.09</b>	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		<b>0.06-0.18</b>		0.06-0.16	0.06-0.16		<b>0.06-0.13</b>		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		<b>0.10-0.16</b>		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		<b>0.10-0.16</b>		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		<b>0.04-0.10</b>			0.04-0.08		<b>0.04-0.08</b>			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	<b>0.06-0.09</b>	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		<b>0.06-0.18</b>		0.06-0.16	0.06-0.16		<b>0.06-0.13</b>		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		<b>0.10-0.16</b>		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		<b>0.10-0.16</b>		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		<b>0.04-0.08</b>			0.04-0.08		<b>0.04-0.05</b>			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.05</b>	0.04-0.05	0.04-0.07	0.04-0.05	
0.05-0.08	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	<b>0.05-0.05</b>	0.05-0.05	0.05-0.07	0.05-0.05	
0.05-0.08	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	<b>0.05-0.05</b>	0.05-0.05	0.05-0.07	0.05-0.05	
0.06-0.08	0.05-0.08	<b>0.05-0.10</b>	0.05-0.10	0.06-0.10	0.06-0.08	0.06-0.08	<b>0.06-0.07</b>	0.06-0.07	0.06-0.08	0.05-0.06	
0.06-0.12		<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		<b>0.06-0.08</b>	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	
0.06-0.12		<b>0.06-0.12</b>		0.06-0.12	0.06-0.12		<b>0.06-0.08</b>		0.06-0.08	0.06-0.08	
0.06-0.12		<b>0.06-0.12</b>		0.06-0.12	0.06-0.12						
0.08-0.12		<b>0.08-0.14</b>		0.08-0.14	0.08-0.12						
0.04-0.10		<b>0.04-0.12</b>			0.04-0.10		<b>0.04-0.10</b>			0.04-0.08	
0.06-0.10	0.06-0.10	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.10	0.08-0.12	0.06-0.10	<b>0.06-0.09</b>	0.06-0.09	0.06-0.08	0.06-0.07	0.06-0.07
0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.11</b>	0.08-0.11	0.08-0.09	0.08-0.08	0.08-0.08
0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	0.06-0.12	0.10-0.14	0.08-0.12	<b>0.08-0.11</b>	0.08-0.11	0.08-0.09	0.08-0.08	0.08-0.08
0.10-0.14	0.10-0.14	<b>0.10-0.16</b>	0.10-0.16	0.08-0.14	0.10-0.14	0.10-0.14	<b>0.12-0.12</b>	0.12-0.12	0.10-0.11	0.09-0.10	0.09-0.10
0.10-0.16		<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16		<b>0.12-0.12</b>	0.12-0.12	0.10-0.12	0.10-0.11	
0.10-0.16		<b>0.12-0.18</b>		0.10-0.16	0.12-0.16		<b>0.12-0.12</b>		0.10-0.12	0.10-0.11	
0.10-0.16		<b>0.12-0.18</b>		0.10-0.16	0.12-0.16						
0.12-0.16		<b>0.14-0.20</b>		0.14-0.18	0.12-0.16						

## CoroDrill® 880

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Härte Brinell  HB	Sorte  ○	Schnittge- schwindigkeit  (m/min)	Bohrerdurchmesser  $D_c$ mm
K	K1.1.C.NS (07.1)	Temperguss Ferritisch (kurzspanend)	110-145	4014 4024 4034 4044	140-255 140-230 110-190 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						
K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch (langspanend)	150-270	4014 4024 4034 4044	100-185 105-170 85-140 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						
K2.1.C.UT (08.1)	Grauguss: niedrige Zugfestigkeit	150-220	4014 4024 4034 4044	225-345 210-310 170-255 130-195	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						
K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	200-330	4014 4024 4034 4044	110-250 125-230 100-185 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						
K3.1.C.UT (09.1)	Kugelgraphitguss (ferritisch)	150-230	4014 4024 4034 4044	120-235 125-215 100-175 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						
K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	200-330	4014 4024 4034 4044	100-215 110-200 90-165 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. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Härte Brinell  HB	Sorte  ○	Schnittge- schwindigkeit  (m/min)	Bohrerdurchmesser  $D_c$ mm
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Vergütet	47-65	4014	40-100	12.00-13.99
				4024	30-80	14.00-16.49
				4034	30-80	16.50-19.99
				4044	30-80	20.00-23.99
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aluminiumlegierungen, gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	30-150	4044	300-385	24.00-29.99
				H13A	300-400	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
						12.00-13.99
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	40-100	4044 H13A	300-385 300-400	14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
	N1.3.C.AG (30.22)	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	70-140	4044 H13A	250-335 250-350	24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
44.00-52.99						
53.00-63.50						
N3.3.U.UT (33.1)	Kupfer und Kupferlegierungen	70-160	4044 H13A	250-380 250-400	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
N3.2.C.UT (33.2)	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	50-200	4044 H13A	180-230 180-240	30.00-35.99	
					36.00-43.99	
					44.00-52.99	
					53.00-63.50	
					12.00-13.99	
					14.00-16.49	

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



## CoroDrill® 880

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Härte Brinell	Sorte	Schnittge- schwindigkeit	Bohrerdurchmesser
			HB	○	(ft/min)	D <sub>c</sub> Zoll
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Nicht vergütet  0.05-0.10% C	90-200	4014	720-1300	.472-.550
				4024	760-1250	.551-.649
				4034	690-1000	.650-.787
				4044	620-770	.788-.944
						.945-1.181
	P1.0.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet  0.05-0.25% C	90-200	4014	790-1250	.551-.649
				4024	750-1150	.650-.787
				4034	650-950	.788-.944
4044				550-740	.945-1.181	
					1.182-1.417	
P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet  0.25-0.55% C	125-225	4014	650-1050	.472-.550	
			4024	620-950	.551-.649	
			4034	510-770	.650-.787	
			4044	395-590	.788-.944	
					.945-1.181	
P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht vergütet  0.55-0.80% C	150-250	4014	580-1000	1.182-1.417	
			4024	560-910	1.418-1.732	
			4034	460-740	1.733-2.086	
			4044	345-580	2.087-2.500	
					.472-.550	
P1.3.Z.AN (01.4)	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-275	4014	580-990	.551-.649	
			4024	660-910	.650-.787	
			4034	510-740	.788-.944	
			4044	345-560	.945-1.181	
					1.182-1.417	
P2.1.Z.AN (02.1)	Niedriglegierter Stahl (nicht gehärtet)	150-260	4014	570-1050	1.418-1.732	
			4024	590-950	1.733-2.086	
			4034	490-770	2.087-2.500	
			4044	375-590	.472-.550	
					.551-.649	
P2.5.Z.HT (02.2)	Gehärteter Stahl	220-450	4014	490-840	.650-.787	
			4024	295-750	.788-.944	
			4034	280-610	.945-1.181	
			4044	245-460	1.182-1.417	
					1.418-1.732	

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



## CoroDrill® 880

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Härte Brinell  HB	Sorte  ○	Schnittge- schwindigkeit  (ft/min)	Bohrerdurchmesser  D <sub>c</sub> Zoll
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Hochlegierter Stahl (geglüht)	150-250	4014	510-980	.472-.550
				4024	520-900	.551-.649
				4034	425-730	.650-.787
				4044	325-560	.788-.944
P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Stahl	250-350	4014	330-710	.945-1.181	
			4024	265-660	1.182-1.417	
			4034	245-540	1.418-1.732	
			4044	230-410	1.733-2.086	
P1.5.C.UT (06.1)	Stahlguss (unlegiert)	90-225	4014	620-1150	2.087-2.500	
			4024	455-1000	.472-.550	
			4034	440-810	.551-.649	
			4044	405-620	.650-.787	
P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile weniger als 5%)	150-250	4014	410-870	.788-.944	
			4024	360-820	.945-1.181	
			4034	345-650	1.182-1.417	
			4044	325-490	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 f <sub>n</sub> Zoll/U	-GM f <sub>n</sub> Zoll/U	-GR f <sub>n</sub> Zoll/U	-GT f <sub>n</sub> Zoll/U	-LM f <sub>n</sub> Zoll/U	-GM f <sub>n</sub> Zoll/U	-GR f <sub>n</sub> Zoll/U	-GT f <sub>n</sub> Zoll/U	-LM f <sub>n</sub> Zoll/U	-GM f <sub>n</sub> Zoll/U	-GR f <sub>n</sub> Zoll/U	-GT f <sub>n</sub> 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>		.002-.008	.003-.008	<b>.003-.009</b>		.002-.006	.003-.006	<b>.003-.008</b>	
.002-.009	.003-.009	<b>.003-.012</b>		.002-.009	.003-.009	<b>.003-.009</b>		.002-.006	.003-.006	<b>.003-.008</b>	
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.013</b>		.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>					
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.013</b>		.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>					
.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-.007
.002-.008	.003-.008	<b>.003-.009</b>		.002-.008	.003-.008	<b>.003-.009</b>		.002-.005	.003-.005	<b>.003-.006</b>	
.002-.009	.003-.009	<b>.003-.010</b>		.002-.009	.003-.009	<b>.003-.009</b>		.002-.006	.003-.006	<b>.003-.007</b>	
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.010</b>		.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>					
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.010</b>		.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>					
.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	<b>.002-.006</b>		.002-.004	.002-.004	<b>.002-.004</b>	
.002-.006	.002-.006	<b>.002-.006</b>		.002-.006	.002-.006	<b>.002-.006</b>		.002-.004	.002-.004	<b>.002-.004</b>	
.003-.006	.003-.006	<b>.003-.006</b>		.003-.006	.003-.006	<b>.003-.006</b>					
.003-.006	.003-.006	<b>.003-.006</b>		.003-.006	.003-.006	<b>.003-.006</b>					
.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>		.002-.008	.003-.008	<b>.003-.009</b>		.002-.005	.003-.005	<b>.003-.008</b>	
.002-.009	.003-.009	<b>.003-.013</b>		.002-.009	.003-.009	<b>.003-.009</b>		.002-.006	.003-.006	<b>.003-.009</b>	
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.013</b>		.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>					
.004-.009	.004-.009	<b>.004-.013</b>		.004-.009	.004-.009	<b>.004-.009</b>					

D

E

F

G

J

# CoroDrill® 880

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Härte Brinell  HB	Sorte  ⌀	Schnittge- schwindigkeit  (ft/min)	Bohrerdurch- messer  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	4024	390-870	.472-.550	<b>.002-.005</b>			
				4034	375-700	.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	
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch Ni, > 8%, 13-25% Cr	150-275	4024	390-820	.472-.550	<b>.002-.005</b>			
				4034	375-700	.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	
	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	austenitisch/ferritisch (Duplex)	200-320	4024	295-475	.472-.550	<b>.002-.005</b>			
				4034	280-445	.551-.649	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.004	
				4044	280-410	.650-.787	.002-.006	<b>.002-.007</b>	.002-.005	
				2044	280-410	.788-.944	.002-.007	<b>.002-.007</b>	.002-.005	
						.945-1.181	.002-.007	<b>.002-.007</b>	.002-.005	
	M1.0.C.UT (15.21)	Austenitische Gusswerkstoffe	150-250	4024	495-660	.472-.550	<b>.002-.005</b>			
4034				380-570	.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		
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>			
				H13A	50-290	.551-.649	.002-.005	<b>.002-.004</b>	.002-.004	
				2044	65-290	.650-.787	.002-.006	<b>.002-.004</b>	.002-.004	
				2044	65-290	.788-.944	.002-.007	<b>.002-.004</b>	.002-.004	
						.945-1.181	.002-.007	<b>.002-.005</b>	.002-.005	
	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)	4044	135-440	.472-.550	<b>.002-.006</b>			
				H13A	135-440	.551-.649	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006	
			600-1500	H13A	2044	135-440	.650-.787	.003-.007	<b>.003-.007</b>	.003-.007
							.788-.944	.003-.007	<b>.003-.007</b>	.003-.007
							.945-1.181	.005-.008	<b>.005-.008</b>	.005-.008
	2044	135-440	2044	135-440	1.182-1.417	.002-.005	<b>.002-.005</b>	.002-.005		
					1.418-1.732	.002-.005	<b>.002-.005</b>	.002-.005		
					1.733-2.086	.002-.005	<b>.002-.005</b>	.002-.005		
					2.087-2.500	.003-.006	<b>.003-.006</b>	.003-.006		
	2044	135-440	2044	135-440	.472-.550	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006		
					.551-.649	.002-.006	<b>.002-.006</b>	.002-.006		
.650-.787					.003-.007	<b>.003-.007</b>	.003-.007			
.788-.944					.003-.007	<b>.003-.007</b>	.003-.007			
2044	135-440	2044	135-440	.945-1.181	.005-.008	<b>.005-.008</b>	.005-.008			
				1.182-1.417	.005-.008	<b>.005-.008</b>	.005-.008			
				1.418-1.732	.005-.008	<b>.005-.008</b>	.005-.008			
				1.733-2.086	.005-.008	<b>.005-.008</b>	.005-.008			
2044	135-440	2044	135-440	2.087-2.500	.006-.008	<b>.006-.008</b>	.006-.008			

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

GC1144 ist die optimierte Sorte für die Zentrumschneide in ISO M-Werkstoffe (lieferbar in D<sub>c</sub> 0,551 bis 1,417 Zoll)





## CoroDrill® 880

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Härte Brinell  HB	Sorte  ○	Schnittge- schwindigkeit  (ft/min)	Bohrerdurchmesser  D <sub>c</sub> Zoll
K	K1.1.C.NS (07.1)	Temperguss Ferritisch (kurzspanend)	110-145	4014	460-840	.472-.550
				4024	460-750	.551-.649
				4034	360-620	.650-.787
				4044	260-475	.788-.944
						.945-1.181
			1.182-1.417			
		1.418-1.732				
		1.733-2.086				
		2.087-2.500				
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch (langspanend)	150-270	4014	325-600	.472-.550
				4024	345-560	.551-.649
				4034	280-455	.650-.787
				4044	210-345	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	K2.1.C.UT (08.1)	Grauguss: niedrige Zugfestigkeit	150-220	4014	740-1150	.472-.550
				4024	690-1000	.551-.649
				4034	560-840	.650-.787
				4044	430-640	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	200-330	4014	360-820	.472-.550
				4024	410-750	.551-.649
				4034	325-610	.650-.787
				4044	245-460	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	K3.1.C.UT (09.1)	Kugelgraphitguss (ferritisch)	150-230	4014	395-770	.472-.550
				4024	410-700	.551-.649
				4034	325-570	.650-.787
				4044	260-440	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	200-330	4014	100-215	.472-.550
				4024	110-200	.551-.649
				4034	90-165	.650-.787
				4044	70-125	.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. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Härte Brinell  HB	Sorte  ○	Schnittge- schwindigkeit  (ft/min)	Bohrerdurchmesser  D <sub>c</sub> Zoll
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Vergütet	450	4014 4024 4034 4044	130-330 100-265 100-265 100-265	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aluminiumlegierungen, gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	30-150	4044 H13A	980-1250 980-1300	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
N	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	40-100	4044 H13A	980-1250 980-1300	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
N	N1.3.C.AG (30.22)	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	70-140	4044 H13A	820-1100 820-1150	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
N	N3.3.U.UT (33.1)	Kupfer und Kupferlegierungen	70-160	4044 H13A	820-1250 820-1300	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
N	N3.2.C.UT (33.2)	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	50-200	4044 H13A	590-750 590-780	.472-.550
						.551-.649
						.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.

