Zur Bestellung Ihrer neuen Werkzeuge...



Sie finden unsere Produkte auch auf:
www.sandvik.coromant.com

Willkommen...

Ich freue mich, Ihnen unsere neuesten Schneidwerkzeuge und Lösungen vorstellen zu können – darunter eine ganze Reihe neuer und innovativer Produkte, wie der CoroDrill® 860, unser schnellster Bohrer für Stahl.

Sandvik Coromant bietet Ihnen alles, was Sie zur Optimierung Ihrer Bearbeitungsprozesse benötigen - von der neuesten Bohrtechnologie bis hin zu Wendeschneidplatten für alle Produktionsanforderungen. Entdecken Sie unser Angebot und entscheiden Sie sich für einige unserer modernen, innovativen Werkzeuge.

Ich wünsche Ihnen weiterhin viel Erfolg bei Ihren Zerspanungarbeiten!



Klas Forsström
Präsident Sandvik Coromant

Inhalt

A ALLGEMEINE DREHBEARBEITUNG

Wendeschneidplatten
Spectrum™ Turn A3
Wendeschneidplatten mit negativer Grundform – T-Max® P A8
Wendeschneidplatte mit positiver Grundform CoroTurn® 107 A13
Wendeschneidplatten - Hochleistungs-Schneidstoffe A18

Außenbearbeitung
CoroTurn® HP Schneidköpfe A23
Coromant Capto® Schneidköpfe für die schwere Zerspanung A27

Innenbearbeitung
T-Max® P, Hebelspannsystem, Bohrstangen A33
CoroTurn® 107 - 7° Freiwinkel, Bohrstangen A37

Innenbearbeitungswerkzeuge für die Kleinteilfertigung
CoroTurn® XS Einsätze und Werkzeughalter A43

B ABSTECHEN UND EINSTECHEN

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem
Wendeschneidplatten zu Herstellung einer 90° Nut B3
Schaftwerkzeuge B6

Innenbearbeitungswerkzeuge für die Kleinteilfertigung
CoroCut® XS Wendeschneidplatten B9
CoroCut® MB Schneideinsätze B12

C GEWINDEDREHEN

CoroThread™ 266
Coromant Capto® Schneidköpfe C1
Bohrstangen C2

CoroThread® 254
Bohrstangen C4

D FRÄSEN

CoroMill® 490 D1
CoroMill® 390 D3
CoroMill® 590 Century D5
CoroMill® 327 D7
CoroMill® 170 D24
CoroMill® 176 D28
CoroMill® 316 D9
CoroMill® Plura mit iLock D16
Torx Plus® Schlüssel D33

E BOHREN

CoroDrill® 870 E2
CoroDrill® 860 E9
CoroDrill® 861 E29
CoroDrill® 862 E36

Tieflochbohren
Hochvorschub-Aufbohrer E40
Vollhartmetallbohrer 428.5 E41
Hochvorschubbohrer E41
Wendeschneidplatten für stoßendes und ziehendes Aufbohren E39



Spectrum™ Turn

Spectrum™ Turn bietet Wendeplatten für sichere und höchst zuverlässige Bearbeitung in zahlreichen Werkstoffen und für unterschiedliche Bedingungen.
Siehe Seite A2



Sorte GC3210

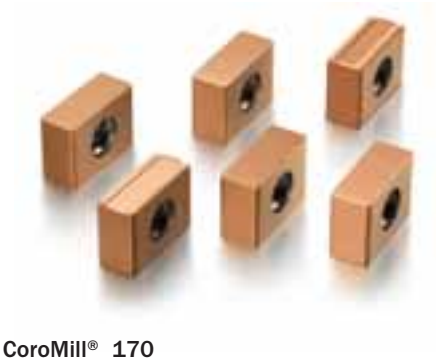
Verbesserte Sorte zum Drehen für höchste Zuverlässigkeit in Kugelgraphitguss.
Siehe Seite A8



iLock für CoroMill® Plura und Schrumpffutter

Innovativer Werkzeughalter für promblemloses Fräsen in Titan mit hohen Schnitttiefen.
Siehe Seite D16

SANDVIK Coromant



CoroMill® 170

Leichtschnitt-Wendeschneidplatte zum Verzahnungsfräsen für niedige Schnittkräfte in kleineren Maschinen mit geringer Antriebsleistung.
Siehe Seite D24



CoroDrill® 860

Der schnellste Bohrer für Stahl sowie ein globaler Nachschleifservice setzen Ihre Kosten pro Bohrung in den Fokus.
Siehe Seite E9



CoroDrill® 870

Eine neue Generation Wechselkopfbohrer.
Siehe Seite E2

G WERKZEUGSYSTEME

Coromant Capto® Spanneinheiten
CDI - Spanneinheiten G2
VDI - Spanneinheiten G8
Ersatzteile für Spanneinheiten G10
Maschinen angepasste Spanneinheiten G19

Coromant Capto® Grundhalter
BIG-PLUS System G40
HSK A/C/T G43

Coromant Capto® Adapter für rotierende Werkzeuge
Reduzierung G48
Halter für ER-Spannzangenfutter G48
Adapter für Plan- und Eckfräser G49
Adapter für Scheibenfräser G52
Schrumpfhalter G53
Kombinations-Adapter G55

Fräskonzept mit auswechselbaren Schneidköpfen G61

Einteilige Coromant Werkzeughalter
Werkzeughalter für Planfräser G69
Werkzeughalter für Scheibenfräser G73
Halter für ER-Spannzangenfutter G76
Kombinations-Adapter G77
Halter für Bohrer G78

HSK- Einteilige Werkzeughalter
Werkzeughalter für Planfräser G84
ER-Spannzange G84

Gewindebohrfutter G88

Zubehör G113

H Multi-Task-Bearbeitung

Multifunktionales Werkzeug CoroPlex™ TT H1
CoroTurn® HP Schneidköpfe H2
Coromant Capto® Adapter für Schaftwerkzeuge H3
Coromant Capto® Adapter für Einsätze zum Abstechen H6
HSK-Werkzeughalter for Schaftwerkzeuge und Einsätze zum Abstechen H9

I CoroTurn® SL SYSTEM

SL-Schneidköpfe
CoroCut® SL Kassette zum Axialeinstechen I2
CoroThread® 266 SL Schneidköpfe I5

Coromant Capto® Adapter
CoroTurn® SL Adapter I7
CoroTurn® SL70 Adapter I11

HSK SL-Adapter
CoroTurn® SL Adapter I12
CoroTurn® SL70 Adapter I13

J ALLGEMEINE HINWEISE

Tailor-Made-Programm J2
Umrechnungstabelle J3
Sicherheitshinweise J4
Recycling J5
Verzeichnisse J6

Spectrum™ Turn

Wendeschneidplatten mit Mehrfach-Beschichtung

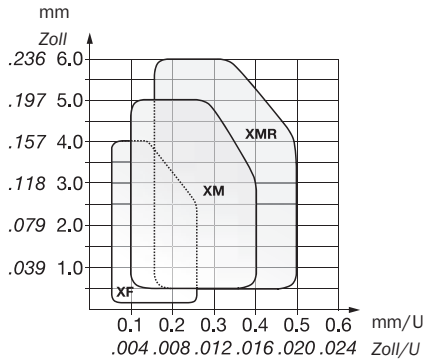


Falls Sie eine flexible Produktion mit zahlreichen unterschiedlichen Werkstoffen haben, sind diese Wendeplatten genau richtig. Mit nur wenigen Geometrien und Sorten haben Sie eine schnelle und einfache Auswahl an Wendeschneidplatten für effiziente Bearbeitung unterschiedlicher Werkstoffe bei verschiedensten Bedingungen. Spectrum Turn ist für maximale Vielseitigkeit konzipiert, um Ihre Produktionseffizienz zu verbessern.

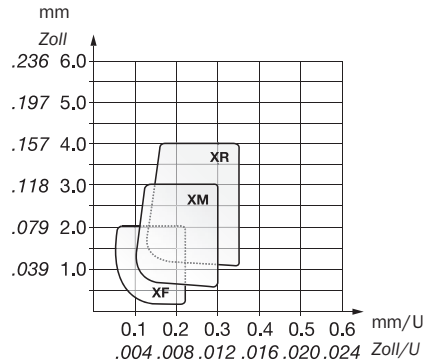
Technische Merkmale

- Spectrum Turn ist ein kleines, kompaktes Wendeplattenprogramm für unterschiedliche Werkstoffe und verschiedensten Bedingungen
- die Geometrien erfüllen die Anforderungen in einem breiten Anwendungsbereich hinsichtlich Vorschub und Schnitttiefe
- Zwei Schneidstoffsorten, GC15 und GC30 bieten eine sichere Bearbeitung, auch bei anspruchsvollen Operationen in den meisten Werkstoffen

Spectrum™ Turn T-Max P

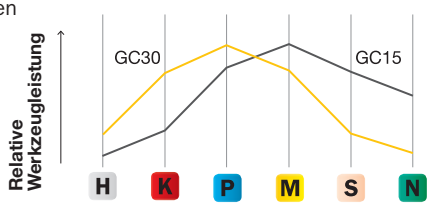


Spectrum™ Turn 107



GC30

- Stahl
- Lange Eingriffe
- Abrasive Werkstoffe
- Mittlere bis niedrige Schnittdaten



GC15

- Rostfreier Stahl, HRSA
- Schnittunterbrechung
- Kleine Bauteile
- Mittlere bis niedrige Schnittdaten

Spectrum™ Turn T-Max P Geometrien:



Schlichten -XF

- Entwickelt für Leichtschnitt-Bearbeitung
- Optimaler Spanbruch beim Schlichten
- Problemlose Spanbildung bei der mittleren Bearbeitung



Mittel -XM

- Sichere Leichtschnitt-Geometrie für flexible Bearbeitung
- Ausgewogene Schneidkantenverrundung für die mittlere Bearbeitung und zum Schlichten
- Spanformer für die mittlere Bearbeitung und zum Schlichten



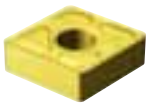
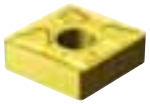
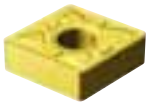
Mittlere Schruppbearbeitung -XMR

- Verstärkte Schneidkante für zähigkeitsfordernde Bearbeitungen
- Stabile 100° Ecke für beste Sicherheit bei Bearbeitungen mit hohen Vorschüben
- Hoher Flächenkontakt gewährleistet hohe Sicherheitund Stabilität der Bearbeitung

Spectrum™ Turn T-Max P

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Rhombisch 80°

		ISO	⊟	iC	P		M		K			S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	
					GC15	GC30	2025	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	
Schlichten		CNMG 12 04 04-XF	12	1/2	☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 431-XF
		CNMG 12 04 08-XF			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 432-XF
Mittel		CNMG 12 04 04-XM	12	1/2	☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 431-XM
		CNMG 12 04 08-XM			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 432-XM
		CNMG 12 04 12-XM			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 433-XM
Schruppen		CNMG 12 04 08-XMR	12	1/2	☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 432-XMR
		CNMG 12 04 12-XMR			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 433-XMR
		CNMG 12 04 16-XMR			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 434-XMR
		CNMG 16 06 12-XMR	16	5/8	☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 543-XMR
		CNMG 16 06 16-XMR			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 544-XMR
		CNMG 19 06 12-XMR	19	3/4	☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 643-XMR
		CNMG 19 06 16-XMR			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 644-XMR
					P20	P30	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	S15	S05	

★= Erste Wahl

Rhombisch 55°

		ISO	◇	iC	P		M		K			S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	
					GC15	GC30	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	
Schlichten		DNMG 15 04 04-XF	15	1/2	☆	★	★	☆				☆				★			DNMG 431-XF
		DNMG 15 04 08-XF			☆	★	★	☆				☆				★			DNMG 432-XF
		DNMG 15 06 04-XF			☆	★	★	☆				☆				★			DNMG 441-XF
		DNMG 15 06 08-XF			☆	★	★	☆				☆				★			DNMG 442-XF
Mittel		DNMG 15 04 04-XM	15	1/2	☆	★	★	☆				☆				★			DNMG 431-XM
		DNMG 15 04 08-XM			☆	★	★	☆				☆				★			DNMG 432-XM
		DNMG 15 06 04-XM			☆	★	★	☆				☆				★			DNMG 441-XM
		DNMG 15 06 08-XM			☆	★	★	☆				☆				★			DNMG 442-XM
					P20	P30	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	S15	S05	

★= Erste Wahl

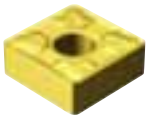
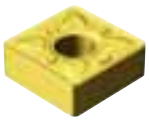
= Neuer Artikel

A46

Spectrum™ Turn T-Max P

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Quadratisch

		ISO	□	iC	P		M		K				S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	
					GC15	GC30	2025	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	GC15	H13A	S05F	
Mittel		SNMG 12 04 08-XM	12	1/2	☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 432-XM
		SNMG 12 04 12-XM			☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 433-XM
Schruppen		SNMG 12 04 08-XMR	12	1/2	☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 432-XMR
		SNMG 12 04 12-XMR			☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 433-XMR
		SNMG 12 04 16-XMR			☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 434-XMR
		SNMG 19 06 12-XMR	19	3/4	☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 643-XMR
		SNMG 19 06 16-XMR			☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 644-XMR
					P20	P30	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S20	S15	S05	

★= Erste Wahl

Dreieckig

		ISO	△	iC	P		M		K				S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	
					GC15	GC30	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	
Schlichten		TNMG 16 04 04-XF	16	3/8	☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 331-XF
		TNMG 16 04 08-XF			☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 332-XF
		TNMG 16 04 12-XF			☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 333-XF
Mittel		TNMG 16 04 04-XM	16	3/8	☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 331-XM
		TNMG 16 04 08-XM			☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 332-XM
		TNMG 16 04 12-XM			☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 333-XM
					P20	P30	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	S15	S05	

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel

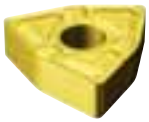
A46

SANDVIK Coromant

Spectrum™ Turn T-Max P

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Rhombisch 80°

		ISO	↕ ↔	iC	P GC GC15	P GC GC30	M GC GC15	M GC GC30	K GC 3205	K GC 3210	K GC 3215	K GC GC30	S GC GC15	ANSI
Schlichten		WNMG 08 04 04-XF	08	1/2	☆	★	★	☆				☆	★	WNMG 431-XF
		WNMG 08 04 08-XF			☆	★	★	☆				☆	★	WNMG 432-XF
Mittel		WNMG 08 04 04-XM	08	1/2	☆	★	★	☆				☆	★	WNMG 431-XM
		WNMG 08 04 08-XM			☆	★	★	☆				☆	★	WNMG 432-XM
		WNMG 08 04 12-XM			☆	★	★	☆				☆	★	WNMG 433-XM
					P20	P30	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S20	

★= Erste Wahl

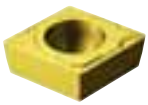
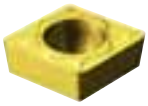
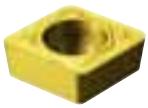
= Neuer Artikel

A46

Spectrum™ Turn 107

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Rhombisch 80°

		ISO	⬚	iC	P				M					K				S			ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
					1105	1125	GC15	GC30	1105	1115	1125	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	GC15	
Schlichten		CCMT 09 T3 04-XF	09	3/8			☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)1-XF
		CCMT 09 T3 08-XF					☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)2-XF
Mittel		CCMT 09 T3 04-XM	09	3/8			☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)1-XM
		CCMT 09 T3 08-XM					☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)2-XM
Schruppen		CCMT 09 T3 08-XR	09	3/8			☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)2-XR
		CCMT 09 T3 12-XR					☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)3-XR
						P25	P20	P30	M15	M15	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S20	

★= Erste Wahl

Rhombisch 55°

		ISO	◇	iC	P				M					K					S				ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	
					1105	1515	GC15	GC30	1105	1125	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	H13A	1105	1125	GC15	H13A	
Schlichten		DCMT 11 T3 04-XF	11	3/8			☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)1-XF
		DCMT 11 T3 08-XF					☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)2-XF
Mittel		DCMT 11 T3 04-XM	11	3/8			☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)1-XM
		DCMT 11 T3 08-XM					☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)2-XM
Schruppen		DCMT 11 T3 08-XR	11	3/8			☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)2-XR
		DCMT 11 T3 12-XR					☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)3-XR
						P25	P20	P30	M15	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	K20	S15	S25	S20	S15	

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel

A46

SANDVIK Coromant

Spectrum™ Turn 107

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Dreieckig

		ISO	⧋	iC	P GC	P GC	P CT	P GC	P GC	M GC	M GC	M GC	M GC	M GC	M GC	M GC	K GC	K GC	K GC	K GC	S GC	S GC	S GC	S GC	ANSI
					1105	1125	5015	GC15	GC30	1105	1115	1125	2015	2025	2035	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	
Schlichten		TCMT 11 03 04-XF	11	1/4				☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 221-XF
		TCMT 11 03 08-XF						☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 222-XF
Mittel		TCMT 11 03 04-XM	11	1/4				☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 221-XM
		TCMT 11 03 08-XM						☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 222-XM
Schruppen		TCMT 16 T3 08-XR	16	3/8				☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 3(2.5)2-XR
		TCMT 16 T3 12-XR						☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 3(2.5)3-XR
					P25	P10	P20	P20	P30	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	

★= Erste Wahl

Rhombisch 35°

		ISO	◇	iC	P GC	P GC	P GC	P GC	M GC	M GC	M GC	M GC	M GC	M GC	M GC	K GC	K GC	K GC	K GC	K -	S GC	S GC	S GC	S GC	S -	ANSI
					1105	1515	GC15	GC30	1105	1115	1125	2015	2025	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	H13A	1105	1115	1125	GC15	H13A	
Finishing		VBMT 16 04 04-XF	16	3/8			☆	★						★	☆			☆						★		VBMT 331-XF
		VBMT 16 04 08-XF					☆	★						★	☆			☆						★		VBMT 332-XF
Mittel		VBMT 16 04 04-XM	16	3/8			☆	★						★	☆			☆						★		VBMT 331-XM
		VBMT 16 04 08-XM					☆	★						★	☆			☆						★		VBMT 332-XM
Schruppen		VBMT 16 04 08-XR	16	3/8			☆	★						★	☆			☆						★		VBMT 332-XR
		VBMT 16 04 12-XR					☆	★						★	☆			☆						★		VBMT 333-XR
					P25	P20	P20	P30	M15	M15	M25	M15	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	K20	S15	S20	S25	S20	S15	

★= Erste Wahl

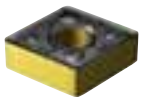
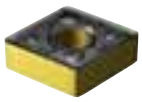
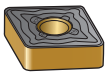
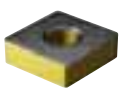
= Neuer Artikel

A46

T-Max® P

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Rhombisch 80°

		ISO	⌐□	iC	P		M			K				S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	
					GC15	GC30	2025	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	
Mittel		CNMG 12 04 08-WM	12	1/2							☆	★								CNMG 432-WM
		CNMG 12 04 12-WM									☆	★								CNMG 433-WM
		CNMG 12 04 08-WMX	12	1/2						☆	☆	★								CNMG 432-WMX
		CNMG 12 04 12-WMX								☆	☆	★								CNMG 433-WMX
		CNMG 16 06 08-WMX	16	5/8						☆	☆	★								CNMG 542-WMX
		CNMG 16 06 08-SM	16	5/8			☆							★	☆	☆		☆	☆	CNMG 542-SM
		CNMG 19 06 12-SM	19	3/4			☆							★	☆	☆		☆	☆	CNMG 643-SM
		CNMG 12 04 08-KM	12	1/2						☆	★	☆								CNMG 432-KM
		CNMG 12 04 12-KM								☆	★	☆								CNMG 433-KM
		CNMG 12 04 16-KM								☆	★	☆								CNMG 434-KM
		CNMG 16 06 08-KM	16	5/8						☆	★	☆								CNMG 542-KM
		CNMG 16 06 12-KM								☆	★	☆								CNMG 543-KM
		CNMG 16 06 16-KM								☆	★	☆								CNMG 544-KM
		CNMG 19 06 12-KM	19	3/4						☆	★	☆								CNMG 643-KM
		CNMG 19 06 16-KM								☆	★	☆								CNMG 644-KM
Schruppen		CNMG 12 04 08-KR	12	1/2						☆	★	☆								CNMG 432-KR
		CNMG 12 04 12-KR								☆	★	☆								CNMG 433-KR
		CNMG 12 04 16-KR								☆	★	☆								CNMG 434-KR
		CNMG 16 06 12-KR	16	5/8						☆	★	☆								CNMG 543-KR
		CNMG 16 06 16-KR								☆	★	☆								CNMG 544-KR
		CNMG 19 06 12-KR	19	3/4						☆	★	☆								CNMG 643-KR
		CNMG 19 06 16-KR								☆	★	☆								CNMG 644-KR
		CNMG 19 06 12-SMR	19	3/4			☆							★	☆	☆		☆		CNMG 643-SMR
		CNMG 12 04 08-KRR	12	1/2						☆	☆	★								CNMG 432-KRR
		CNMG 12 04 12-KRR								☆	☆	★								CNMG 433-KRR
		CNMG 12 04 16-KRR								☆	☆	★								CNMG 434-KRR
		CNMG 16 06 12-KRR	16	5/8						☆	☆	★								CNMG 543-KRR
		CNMG 16 06 16-KRR								☆	☆	★								CNMG 544-KRR
		CNMA 12 04 04-KR	12	1/2						★	☆	☆								CNMA 431-KR
		CNMA 12 04 08-KR								★	☆	☆								CNMA 432-KR
		CNMA 12 04 12-KR								★	☆	☆								CNMA 433-KR
		CNMA 12 04 16-KR								★	☆	☆								CNMA 434-KR
		CNMA 16 06 12-KR	16	5/8						★	☆	☆								CNMA 543-KR
		CNMA 16 06 16-KR								★	☆	☆								CNMA 544-KR
		CNMA 19 06 08-KR	19	3/4						★	☆	☆								CNMA 642-KR
		CNMA 19 06 12-KR								★	☆	☆								CNMA 643-KR
		CNMA 19 06 16-KR								★	☆	☆								CNMA 644-KR
					P20	P30	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	S15	S05	

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel

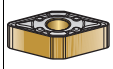
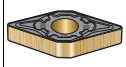
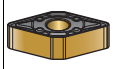
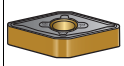
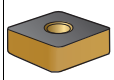
A46

SANDVIK Coromant

T-Max® P

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Rhombisch 55°

		ISO	⬠	iC	P		M		K				S					
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC
					GC15	GC30	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F
Schlichten		DNMG 11 04 04-SF	11	3/8									★	☆	☆		☆	☆
		DNMG 11 04 08-SF											★	☆	☆		☆	☆
Mittel		DNMX 11 04 12-WM	11	3/8						☆								
		DNMX 15 06 08-WM	15	1/2						☆	★							
		DNMX 15 06 12-WM								☆								
		DNMX 15 06 16-WM								☆	★							
		DNMG 11 04 08-KM	11	3/8						★	☆							
		DNMG 11 04 12-KM								★	☆							
		DNMG 15 04 08-KM	15	1/2					☆	★	☆							
		DNMG 15 04 12-KM							☆	★	☆							
		DNMG 15 06 08-KM							☆	★	☆							
		DNMG 15 06 12-KM							☆	★	☆							
		DNMX 15 06 08-WMX	15	1/2					☆	☆	★							
		DNMX 15 06 12-WMX							☆	☆	★							
		DNMX 15 06 16-WMX							☆	☆	★							
Schruppen		DNMG 15 04 08-KR	15	1/2						★								
		DNMG 15 04 12-KR							☆	★	☆							
		DNMG 15 06 08-KR							☆	★	☆							
		DNMG 15 06 12-KR							☆	★	☆							
		DNMG 15 06 16-KR							☆	★	☆							
		DNMA 15 04 08-KR	15	1/2					★	☆	☆							
		DNMA 15 06 08-KR							★	☆	☆							
		DNMA 15 06 12-KR							★	☆	☆							
					P20	P30	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	S15	S05

ISO	ANSI
DNMG 11 04 04-SF	DNMG 331-SF
DNMG 11 04 08-SF	DNMG 332-SF
DNMX 11 04 12-WM	DNMX 333-WM
DNMX 15 06 08-WM	DNMX 442-WM
DNMX 15 06 12-WM	DNMX 443-WM
DNMX 15 06 16-WM	DNMX 444-WM
DNMG 11 04 08-KM	DNMG 332-KM
DNMG 11 04 12-KM	DNMG 333-KM
DNMG 15 04 08-KM	DNMG 432-KM
DNMG 15 04 12-KM	DNMG 433-KM
DNMG 15 06 08-KM	DNMG 442-KM
DNMG 15 06 12-KM	DNMG 443-KM
DNMX 15 06 08-WMX	DNMX 442-WMX
DNMX 15 06 12-WMX	DNMX 443-WMX
DNMX 15 06 16-WMX	DNMX 444-WMX
DNMG 15 04 08-KR	DNMG 432-KR
DNMG 15 04 12-KR	DNMG 433-KR
DNMG 15 06 08-KR	DNMG 442-KR
DNMG 15 06 12-KR	DNMG 443-KR
DNMG 15 06 16-KR	DNMG 444-KR
DNMA 15 04 08-KR	DNMA 432-KR
DNMA 15 06 08-KR	DNMA 442-KR
DNMA 15 06 12-KR	DNMA 443-KR

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel

A46

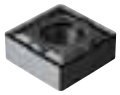
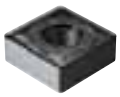
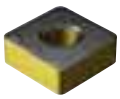
T-Max® P

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Rund

		ISO	↕□	iC	K GC3210	K GC3215	ANSI
Mittel		RNMG 12 04 00	12	1/2	☆	☆	RNMG 43
					K10	K15	

Quadratisch

		ISO	↕□	iC	P GC15	P GC30	M GC2025	M GC15	M GC30	K GC3205	K GC3210	K GC3215	K GC30	S GC1105	S GC1115	S GC15	S - H13A	S GC S05F	ANSI
Mittel		SNMG 15 06 08-SM	15	5/8			☆							★	☆		☆	☆	SNMG 542-SM
		SNMG 19 06 12-SM	19	3/4			☆							★	☆		☆	☆	SNMG 643-SM
		SNMG 09 03 08-KM	09	3/8							★	☆							SNMG 322-KM
		SNMG 12 04 08-KM	12	1/2						☆	★	☆							SNMG 432-KM
		SNMG 12 04 12-KM								☆	★	☆							SNMG 433-KM
		SNMG 12 04 16-KM								☆	★	☆							SNMG 434-KM
		SNMG 15 06 12-KM	15	5/8						☆	★	☆							SNMG 543-KM
		SNMG 19 06 12-KM	19	3/4						☆	★	☆							SNMG 643-KM
		SNMG 19 06 16-KM								☆	★	☆							SNMG 644-KM
Schruppen		SNMG 12 04 08-KR	12	1/2						☆	★	☆							SNMG 432-KR
		SNMG 12 04 12-KR								☆	★	☆							SNMG 433-KR
		SNMG 12 04 16-KR									★	☆							SNMG 434-KR
		SNMG 15 06 12-KR	15	5/8						☆	★	☆							SNMG 543-KR
		SNMG 15 06 16-KR									★	☆							SNMG 544-KR
		SNMG 19 06 16-KR	19	3/4						☆	★	☆							SNMG 644-KR
		SNMG 25 07 24-KR	25	1						☆	★	☆							SNMG 856-KR
		SNMG 19 06 12-SMR	19	3/4			☆							★	☆		☆	☆	SNMG 643-SMR
		SNMG 12 04 12-KRR	12	1/2						☆	☆	★							SNMG 433-KRR
		SNMG 12 04 16-KRR								☆	☆	★							SNMG 434-KRR
		SNMG 15 06 16-KRR	15	5/8						☆	☆	★							SNMG 544-KRR
		SNMA 12 04 08-KR	12	1/2						★	☆	☆							SNMA 432-KR
		SNMA 12 04 12-KR								★	☆	☆							SNMA 433-KR
		SNMA 12 04 16-KR								★	☆	☆							SNMA 434-KR
		SNMA 15 06 12-KR	15	5/8						★	☆	☆							SNMA 543-KR
		SNMA 19 06 16-KR	19	3/4						★	☆	☆							SNMA 644-KR
					P20	P30	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S20	S15	S05	

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel

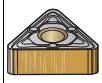
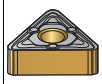
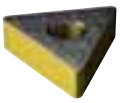
A46

SANDVIK Coromant

T-Max® P

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Dreieckig

		ISO	⊿	iC	P		M		K				S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	
					GC15	GC30	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	
Schlichten		TNMG 16 04 12-SF	16	3/8									★	☆	☆		☆	☆	TNMG 333-SF
Mittel		TNMX 16 04 08-WM	16	3/8						☆	★								TNMX 332-WM
		TNMX 16 04 12-WM									★								TNMX 333-WM
		TNMX 16 04 08-WMX	16	3/8					☆	☆	★								TNMX 332-WMX
		TNMX 16 04 12-WMX								☆									TNMX 333-WMX
		TNMG 16 04 08-KM	16	3/8					☆	★	☆								TNMG 332-KM
		TNMG 16 04 12-KM							☆	★	☆								TNMG 333-KM
		TNMG 22 04 08-KM	22	1/2					☆	★	☆								TNMG 432-KM
		TNMG 22 04 12-KM							☆	★	☆								TNMG 433-KM
		TNMG 22 04 16-KM							☆	★	☆								TNMG 434-KM
Schruppen		TNMG 16 04 08-KR	16	3/8					☆	★	☆								TNMG 332-KR
		TNMG 16 04 12-KR							☆	★	☆								TNMG 333-KR
		TNMG 22 04 08-KR	22	1/2					☆	★	☆								TNMG 432-KR
		TNMG 22 04 12-KR							☆	★	☆								TNMG 433-KR
		TNMG 27 06 16-KR	27	5/8						★									TNMG 544-KR
		TNMG 16 04 08-KRR	16	3/8					☆	☆	★								TNMG 332-KRR
		TNMG 16 04 12-KRR							☆	☆	★								TNMG 333-KRR
		TNMA 16 04 04-KR	16	3/8					★	☆	☆								TNMA 331-KR
		TNMA 16 04 08-KR							★	☆	☆								TNMA 332-KR
		TNMA 16 04 12-KR							★	☆	☆								TNMA 333-KR
		TNMA 16 04 16-KR							★	☆	☆								TNMA 334-KR
		TNMA 22 04 08-KR	22	1/2					★	☆	☆								TNMA 432-KR
		TNMA 22 04 12-KR							★	☆	☆								TNMA 433-KR
Schlichten		TNMG160404-SF	16	3/8									★	☆	☆		☆	☆	TNMG 331-SF
		TNMG160408-SF											★	☆	☆		☆	☆	TNMG 332-SF
					P20	P30	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	S15	S05	

★= Erste Wahl

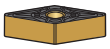
= Neuer Artikel

A46

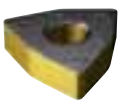
T-Max® P

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Rhombisch 35°

		ISO		iC	K GC3205	K GC3210	K GC3215	ANSI
Mittel		VNMG 16 04 08-KM	16	3/8	☆	★	☆	VNMG 332-KM
		VNMG 16 04 12-KM			☆	★	☆	VNMG 333-KM
					K05	K10	K15	

Rhombisch 80°

		ISO		iC	P GC15	P GC30	M GC15	M GC30	K GC3205	K GC3210	K GC3215	K GC30	S GC15	ANSI
Mittel		WNMG 06 04 12-WMX	06	3/8					☆	☆	★			WNMG 333-WMX
		WNMG 08 04 08-WMX	08	1/2					☆	☆	★			WNMG 432-WMX
		WNMG 08 04 12-WMX							☆	☆	★			WNMG 433-WMX
		WNMG 06 04 08-WM	06	3/8						☆				WNMG 332-WM
		WNMG 06 04 12-WM								☆	★			WNMG 333-WM
		WNMG 08 04 08-WM	08	1/2						☆	★			WNMG 432-WM
		WNMG 08 04 12-WM								☆	★			WNMG 433-WM
		WNMG 06 04 08-KM	06	3/8						★	☆			WNMG 332-KM
		WNMG 06 04 12-KM								★	☆			WNMG 333-KM
		WNMG 08 04 08-KM	08	1/2					☆	★	☆			WNMG 432-KM
		WNMG 08 04 12-KM							☆	★	☆			WNMG 433-KM
Schruppen		WNMG 06 04 08-KR	06	3/8					☆	★	☆			WNMG 332-KR
		WNMG 08 04 08-KR	08	1/2					☆	★	☆			WNMG 432-KR
		WNMG 08 04 12-KR							☆	★	☆			WNMG 433-KR
		WNMG 08 04 08-KRR	08	1/2					☆	☆	★			WNMG 432-KRR
		WNMG 08 04 12-KRR							☆	☆	★			WNMG 433-KRR
		WNMA 08 04 08-KR	08	1/2					★	☆	☆			WNMA 432-KR
		WNMA 08 04 12-KR							★	☆	☆			WNMA 433-KR
					P20	P30	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S20	

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel

A46

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

Rhombisch 80°

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

		ISO	□	iC	P				M				K				N		S			ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	
					1105	1125	GC15	GC30	1105	1115	1125	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1125	H10	1105	1115	GC15	
Mittel		CCMT 09 T3 04-KM	09	3/8											★	☆						CCMT 3(2.5)1-KM
		CCMT 09 T3 08-KM													★	☆						CCMT 3(2.5)2-KM
		CCMT 12 04 04-KM	12	1/2											★	☆						CCMT 431-KM
		CCMT 12 04 08-KM													★	☆						CCMT 432-KM
		CCET 06 02 01-UM	06	1/4		★			☆	★	☆							☆		★	☆		CCET 2(1.5)03-UM
		CCET 06 02 02-UM				★			☆	★	☆							☆		★	☆		CCET 2(1.5)0-UM
		CCET 06 02 04-UM				★			☆	★	☆							☆		★	☆		CCET 2(1.5)1-UM
		CCGT 06 02 01-UM	06	1/4	☆				☆											★			CCGT 2(1.5)03-UM
		CCGT 06 02 02-UM			☆				☆											★			CCGT 2(1.5)0-UM
		CCGT 06 02 04-UM			☆				☆											★			CCGT 2(1.5)1-UM
Schruppen		CCMT 09 T3 08-KR	09	3/8											★	☆						CCMT 3(2.5)2-KR
		CCMT 09 T3 12-KR													★	☆						CCMT 3(2.5)3-KR
		CCMT 12 04 08-KR	12	1/2										☆	★	☆						CCMT 432-KR
		CCMT 12 04 12-KR												☆	★	☆						CCMT 433-KR
Aluminium		CCGX 06 02 02-AL	06	1/4	☆				☆										☆	★			CCGX 2(1.5)0-AL
		CCGX 06 02 04-AL			☆				☆											★			CCGX 2(1.5)1_AL
																			☆				CCGX 2(1.5)1-AL
		CCGX 09 T3 04-AL	09	3/8	☆				☆										☆	★			CCGX 3(2.5)1-AL
		CCGX 09 T3 08-AL			☆				☆										☆	★			CCGX 3(2.5)2-AL
						P25	P20	P30	M15	M15	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	N25	N15	S15	S20	S20	

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel

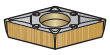
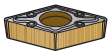
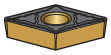
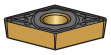
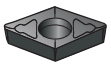
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

A46

CoroTurn® 107

Rhombisch 55°

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

		ISO	⊡	iC	P				M				K					N		S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	-		
					1105	1515	GC15	GC30	1105	1125	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	H13A	1005	H10	1105	1125	GC15	H13A		
Schlichten		DCMX 11 T3 04-WF	11	3/8										★	☆										DCMX 3(2.5)1-WF
Mittel		DCMX 11 T3 08-WM	11	3/8										★	☆										DCMX 3(2.5)2-WM
		DCMT 11 T3 04-KM	11	3/8										★	☆										DCMT 3(2.5)1-KM
		DCMT 11 T3 08-KM												★	☆										DCMT 3(2.5)2-KM
		DCGT 07 02 08-UM	07	1/4	☆	☆			☆	☆							☆			★	☆		☆		DCGT 2(1.5)2-UM
Schruppen		DCMT 11 T3 08-KR	11	3/8									☆	★											DCMT 3(2.5)2-KR
		DCMT 11 T3 12-KR												★	☆										DCMT 3(2.5)3-KR
Aluminium		DCGX 07 02 02-AL	07	1/4	☆				☆										☆	★					DCGX 2(1.5)0-AL
		DCGX 07 02 04-AL			☆				☆									☆	☆	★					DCGX 2(1.5)1-AL
		DCGX 11 T3 02-AL	11	3/8	☆				☆										☆	★					DCGX 3(2.5)0-AL
		DCGX 11 T3 04-AL			☆				☆									☆	☆	★					DCGX 3(2.5)1-AL
		DCGX 11 T3 08-AL			☆				☆											★					DCGX 3(2.5)2-AL 1
																		☆	☆						DCGX 3(2.5)2-AL
						P25	P20	P30	M15	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	K20	N10	N15	S15	S25	S20	S15		

Quadratisch

		ISO	⊡	iC	K			ANSI
					GC	GC	GC	
					3205	3210	3215	
Mittel		SCMT 09 T3 04-KM	09	3/8		★	☆	SCMT 3(2.5)1-KM
		SCMT 09 T3 08-KM				★	☆	SCMT 3(2.5)2-KM
		SCMT 12 04 08-KM	12	1/2		★		SCMT 432-KM
Schruppen		SCMT 09 T3 08-KR	09	3/8		★	☆	SCMT 3(2.5)2-KR
		SCMT 09 T3 12-KR				★	☆	SCMT 3(2.5)3-KR
		SCMT 12 04 08-KR	12	1/2	☆	★	☆	SCMT 432-KR
		SCMT 12 04 12-KR			☆	★	☆	SCMT 433-KR
					K05	K10	K15	

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

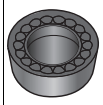
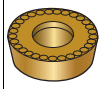
A46

CoroTurn® 107

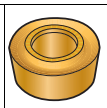
Rund

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

metrische Ausführung

				P	M	K		N		S	
				GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	
				1105	1105	3210	3215	1005	H10	1105	
		iC	ISO								ANSI
Aluminium		10	RCGX 10 T3 M0-AL	☆	☆			☆	☆	★	RCGX 10 T3 M0-AL
		12	RCGX 12 04 M0-AL	☆	☆			☆	★	★	RCGX 12 04 M0-AL
Mittel		08	RCMT 08 03 M0			★	☆				RCMT 08 03 M0
		10	RCMT 10 T3 M0			★	☆				RCMT 10 T3 M0
		12	RCMT 12 04 M0			★	☆				RCMT 12 04 M0
		16	RCMT 16 06 M0			★	☆				RCMT 16 06 M0
		20	RCMT 20 06 M0			★	☆				RCMT 20 06 M0
					M15	K10	K15	N10	N15	S15	

Ausführung in Zoll

				P	M			K		S				
				GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC
				1105	1105	1115	1125	3210	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
		iC	ANSI											ISO
Mittel		1/4	RCMT 22-SM	☆	☆	☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	RCMT 06 03 00-SM
		3/8	RCMT 3(2.5)-SM	☆	☆	☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	RCMT 09 T3 00-SM
		1/2	RCMT 43-SM	☆	☆	☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	RCMT 12 04 00-SM
		3/8	RCMT 3(2.5)					★						RCMT 09 T3 00
		1/2	RCMT 43					★						RCMT 12 04 00
				M15	M15	M25		K10	K20	S15	S20	S25	S15	S05

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel

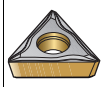
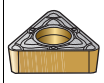
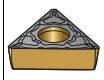
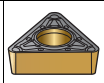
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

A46

CoroTurn® 107

Dreieckig

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

		ISO	△	iC	P					M							K				N	S				ANSI
					GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
					1105	1125	5015	GC15	GC30	1105	1115	1125	2015	2025	2035	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1125	1105	1115	1125	GC15	
Schlichten		TCEX 05 01 00L-F	05	1/8	☆	★				☆		★										★	★				TCEX 1(1)00L-F
		TCEX 05 01 00R-F			☆	★				☆		★										★	★				TCEX 1(1)00R-F
		TCEX 05 01 01L-F			☆	★				☆		★										★	★				TCEX 1(1)03L-F
		TCEX 05 01 01R-F			☆	★				☆		★										★	★				TCEX 1(1)03R-F
		TCEX 06 T1 00L-F	06	5/32	☆	★				☆		★										★	★				TCEX 1.2(1.2)00L-F
		TCEX 06 T1 00R-F			☆	★				☆		★										★	★				TCEX 1.2(1.2)00R-F
		TCEX 06 T1 01L-F			☆	★				☆		★										★	★				TCEX 1.2(1.2)03L-F
		TCEX 06 T1 01R-F			☆	★				☆		★										★	★				TCEX 1.2(1.2)03R-F
		TCEX 06 T1 02L-F			☆	★				☆		★										★	★				TCEX 1.2(1.2)0L-F
		TCEX 09 02 00L-F	09	7/32	☆	☆	★			☆		★										★	★				TCEX 1.8(1.5)00L-F
		TCEX 09 02 00R-F			☆	☆	★			☆		★										★	★				TCEX 1.8(1.5)00R-F
		TCEX 09 02 01L-F			☆	☆	★			☆		★										★	★				TCEX 1.8(1.5)03L-F
		TCEX 09 02 01R-F			☆	☆	★			☆		★										★	★				TCEX 1.8(1.5)03R-F
		TCEX 09 02 02L-F			☆	☆	★			☆		★										★	★				TCEX 1.8(1.5)0L-F
		TCEX 11 03 00L-F	11	1/4	☆	☆	★			☆		★										★	★				TCEX 22(00)L-F
		TCEX 11 03 00R-F			☆	☆	★			☆		★										★	★				TCEX 22(00)R-F
		TCEX 11 03 01L-F			☆	☆	★			☆		★										★	★				TCEX 22(03)L-F
		TCEX 11 03 01R-F			☆	☆	★			☆		★										★	★				TCEX 22(03)R-F
		TCEX 11 03 02L-F			☆	☆	★			☆		★										★	★				TCEX 220L-F
		TCMT 06 T1 08-MF	06	5/32	☆					☆	☆	☆	★										★	☆	☆		TCMT 1.2(1.2)2-MF
		TCMT 11 03 08-MF	11	1/4	☆					☆	☆	☆	★										★	☆	☆		TCMT 222-MF
Mittel		TCMX 16 T3 08-WM	16	3/8															★	☆							TCMX 3(2.5)2-WM
		TCMT 09 02 04-KM	09	7/32															★	☆							TCMT 1.8(1.5)1-KM
		TCMT 09 02 08-KM																	★	☆							TCMT 1.8(1.5)2-KM
		TCMT 11 03 04-KM	11	1/4															★	☆							TCMT 221-KM
		TCMT 11 03 08-KM																	★	☆							TCMT 222-KM
		TCMT 16 T3 04-KM	16	3/8															★	☆							TCMT 3(2.5)1-KM
		TCMT 16 T3 08-KM																	★	☆							TCMT 3(2.5)2-KM
		TCMT 09 02 04-MM	09	7/32	☆					☆	☆	☆	☆	★	☆								★		☆		TCMT 1.8(1.5)1-MM
		TCMT 09 02 08-MM			☆					☆	☆	☆	☆	★	☆								★	☆	☆		TCMT 1.8(1.5)2-MM
Schruppen		TCMT 11 03 08-KR	11	1/4															★								TCMT 222-KR
		TCMT 11 03 12-KR																	★								TCMT 223-KR
		TCMT 16 T3 08-KR	16	3/8														☆	★	☆							TCMT 3(2.5)2-KR
		TCMT 16 T3 12-KR																☆	★	☆							TCMT 3(2.5)3-KR
					P25	P10	P20	P30		M15	M15	M25	M15	M25	M35	M15	M20	K05	K10	K15	K40	N25	S15	S20	S25	S20	

★= Erste Wahl

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

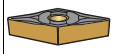
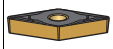
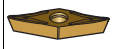
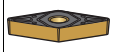
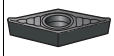
A46

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

Rhombisch 35°

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

		ISO		iC	P				M							K						N		S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	
					1105	1515	GC15	GC30	1105	1115	1125	2015	2025	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	H13A	1005	H10	1105	1115	1125	GC15	H13A	
Schlichten		VBMT 11 03 08-MF	11	1/4	☆				☆	☆	☆	★	☆										★	☆				VBMT 222-MF
Mittel		VBMT 16 04 04-KM	16	3/8													★	☆										VBMT 331-KM
		VBMT 16 04 08-KM															★	☆										VBMT 332-KM
		VBMT 16 04 12-KM															★	☆										VBMT 333-KM
		VBGT 16 04 01-UM	16	3/8	☆				☆	☆	☆									☆			★	☆	☆		☆	VBGT 3303-UM
		VBGT 16 04 02-UM			☆	☆			☆	☆	☆									☆			★	☆	☆		☆	VBGT 330-UM
Schruppen		VBMT 16 04 08-KR	16	3/8												☆	★	☆										VBMT 332-KR
		VBMT 16 04 12-KR														☆	★	☆										VBMT 333-KR
Aluminium		VCGX 11 03 04-AL	11	1/4	☆				☆												☆	★	★					VCGX 221-AL
		VCGX 16 04 04-AL	16	3/8	☆				☆												☆	☆	★					VCGX 331-AL
		VCGX 16 04 08-AL			☆				☆												☆	☆	★					VCGX 332-AL
		VCGX 16 04 12-AL			☆				☆												☆	☆	★					VCGX 333-AL
		VCGX 22 05 20-AL	22	1/2	☆				☆													★	★					VCGX 22 05 20-AL
		VCGX 22 05 30-AL			☆				☆													★	★					VCGX 22 05 30-AL
						P25	P20	P30	M15	M15	M25	M15	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	K20	N10	N15	S15	S20	S25	S20	S15		

★= Erste Wahl

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

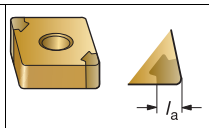
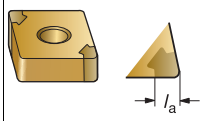
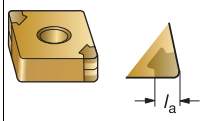
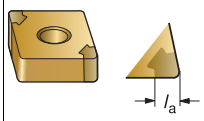
A46

Wendeschneidplatten mit negativer Grundform

Wendeplatten mit negativer Grundform – T-Max® P

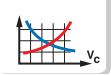
Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Rhombisch 80°

		ISO	□	iC	l_a mm	l_a Zoll	H CB 7015	H CB 7025	H CB 7525	ANSI
Schlichten		CNGA120408S02035AWH	12	1/2	2.0	.079		☆		CNGA432S0835AWH
		CNGA090308S02035A	09	3/8	2.0	.079		☆		CNGA322S0835A
		CNGA120404S02035A	12	1/2	1.8	.071		☆		CNGA431S0835A
		CNGA120408S02035A			2.7	.106	☆	☆		CNGA432S0835A
		CNGA120412S02035A			2.7	.106	☆	☆		CNGA433S0835A
		CNGA120416S02035A			2.7	.106		☆		CNGA434S0835A
		CNGA120404S02035B	12	1/2	2.8	.11			☆	CNGA431S0835B
		CNGA120408S02035B			2.0	.079			☆	CNGA432S0835B
		CNGA120412S02035B			2.3	.091			☆	CNGA433S0835B
		CNGA120408S01018A	12	1/2	2.7	.106	☆	☆		CNGA432S0318A
		CNGA120412S01018A			2.7	.106	☆	☆		CNGA433S0318A
		CNGA120404S01020A			1.4	.055		☆		CNGA431S0320A
							H10	H15	H25	

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.



Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

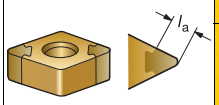
SANDVIK Coromant

Wendeschneidplatten mit negativer Grundform

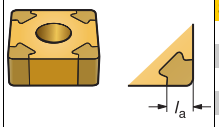
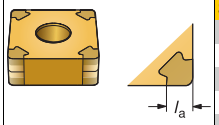
T-Max® P

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Rhombisch 55°

		ISO	⬠	iC	l_a mm	l_a Zoll	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
Schlichten		DNGA110408S02035A	11	3/8	2.1	.083		☆	DNGA332S0835A
		DNGA150404S01020A	15	1/2	1.8	.071		☆	DNGA431S0320A
		DNGA150404S02035A			1.8	.071		☆	DNGA431S0835A
		DNGA150408S01020A			2.1	.083		☆	DNGA432S0320A
		DNGA150408S02035A			2.1	.083	☆	☆	DNGA432S0835A
		DNGA150412S02035A			2.4	.094	☆	☆	DNGA433S0835A
		DNGA 150416S01030A			2.7	.106		☆	DNGA434S0320A
		DNGA110404S01020A	11	3/8	1.3	.051		☆	DNGA331S0320A
		DNGA110408S01020A			1.0	.039		☆	DNGA332S0320A
							H10	H15	

Quadratisch

		ISO	□	iC	l_a mm	l_a Zoll	H CB 7025	H CB 7525	ANSI
Schlichten		SNGA120412S02035A	12	1/2	2.8	.11	☆		SNGA433S0835A
		SNGA120412S02035B	12	1/2	2.8	.11		☆	SNGA433S0835B
							H15	H25	

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.



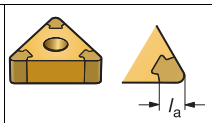
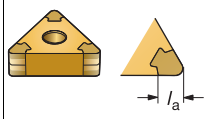
Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Wendeschneidplatten mit negativer Grundform

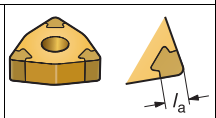
T-Max® P

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

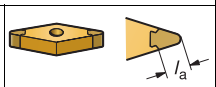
Dreieckig

		ISO	⧋	iC	l_a mm	l_a Zoll	H CB 7025	H CB 7525	ANSI
Schlichten		TNGA160408S02035A	16	3/8	2.0	.079	☆		TNGA332S0835A
		TNGA160412S02035A			2.4	.094	☆		TNGA333S0835A
		TNGA160408S02035B	16	3/8	2.0	.079		☆	TNGA332S0835B
							H15	H25	

Rhombisch 80°

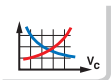
		ISO	⧋	iC	l_a mm	l_a Zoll	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
Schlichten		WNGA080408S02035A	08	1/2	2.0	.079	☆	☆	WNGA432S0835A
							H10	H15	

Rhombisch 35°

		ISO	▱	iC	l_a mm	l_a Zoll	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
Schlichten		VNGA160404S01020A	16	3/8	2.1	.083		☆	VNGA331S0320A
		VNGA160408S01020A			2.4	.094		☆	VNGA332S0320A
		VNGA160408S02035A			2.4	.094	☆	☆	VNGA332S0835A
							H10	H15	

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.



Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

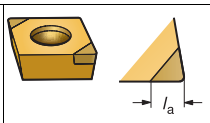
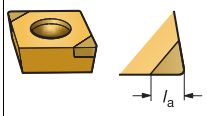
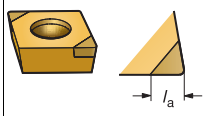
SANDVIK Coromant

Wendeschneidplatten mit positiver Grundform

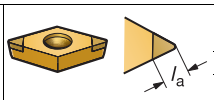
CoroTurn® 107

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Rhombisch 80°

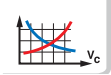
		ISO	⊏⊐	iC	l_a mm	l_a Zoll	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
Schlichten		CCGW060204S01020F	06	1/4	1.8	.071	☆	☆	CCGW2(1.5)1S0320F
		CCGW09T304S01530FWH	09	3/8	1.8	.071		☆	CCGW3(2.5)1S0630FWH
		CCGW09T304S01530F	09	3/8	1.8	.071	☆	☆	CCGW3(2.5)1S0630F
		CCGW09T308S01530F			2.0	.079	☆	☆	CCGW3(2.5)2S0630F
		CCGW09T312S01530F			2.3	.091	☆	☆	CCGW3(2.5)3S0630F
							H10	H15	

Rhombisch 55°

		ISO	⊏⊐	iC	l_a mm	l_a Zoll	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
Schlichten		DCGW11T312S01020F	11	3/8	2.4	.094		☆	DCGW3(2.5)3S0320F
		DCGW11T312S01530F			2.4	.094	☆		DCGW3(2.5)3S0630F
		DCGW070204S01020F	07	1/4	1.8	.071		☆	DCGW2(1.5)1S0320F
		DCGW11T304S01530F	11	3/8	1.8	.071	☆	☆	DCGW3(2.5)1S0630F
		DCGW11T308S01530F			2.1	.083	☆	☆	DCGW3(2.5)2S0630F
							H10	H15	

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.



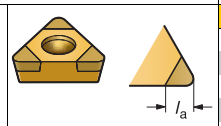
Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Wendeschneidplatten mit positiver Grundform

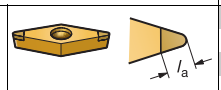
CoroTurn® 107

Maße siehe Bestellnummernschlüssel im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Dreieckig

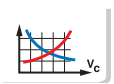
		ISO	△	iC	l_a mm	l_a Zoll	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
Schlichten		TCGW090204S01030F	09	7/32	1.8	.071	☆		TCGW1.8(1.5)1S0330F
		TCGW110204S01530F	11	1/4	1.8	.071	☆	☆	TCGW2(1.5)1S0630F
		TCGW110208S01530F			2.0	.079	☆	☆	TCGW2(1.5)2S0630F
		TCGW110308S01530F			2.0	.079		☆	TCGW222S0630F
							H10	H15	

Rhombisch 35°

		ISO	◇	iC	l_a mm	l_a Zoll	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
Schlichten		VBGW160404S01530F	16	3/8	3.0	.118	☆		VBGW331S0630F
		VBGW160408S01530F			3.0	.118	☆	☆	VBGW332S0630F
							H10	H15	

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.



Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

CoroTurn® HP Schneidköpfe

T-Max® P Hebelspann-System

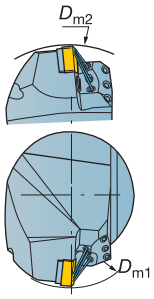
Mit Hochdruck-Kühlschmierstoffzufuhr

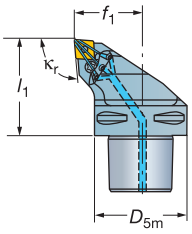


CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

Cx-PCLNR/L-HP

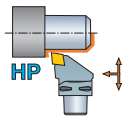
Einstellwinkel: κ_r 95°
Eintrittswinkel -5°





Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte

Rechtsausführung dargestellt

Hauptanwendung	□	iC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ1	λ_s[2]	KG	Messplatten ISO	ANSI	Nm[3]
	19	3/4	**C10-PCLNR/L-68110-19HP**	100	220	315	68.0	110.0	-6°	-6°	5.2	CNMG 19 06 12	CNMG 643	10.0
				3.937	*8.661*	*12.402*	*2.677*	*4.331*						

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm
4) Gilt in Verbindung mit Spanneinheit R/LC2090.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe □	iC	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)	Zwischenlage	Rohrstift für Zwischenlage	Montagedorn	Düse (Bohrungsdurchm.)
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040(4.0)	171.35-851M	174.3-862	5681 002-01	5691 034-03 (3.5)[1]

1) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden


J3

CoroTurn® HP Schneidköpfe

T-Max® P Hebelspann-System

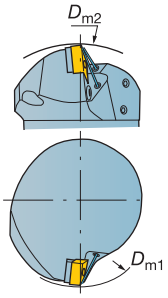
Mit Hochdruck-Kühlschmierstoffzufuhr

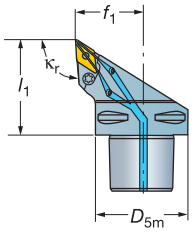


DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Cx-PDJNR/L-HP

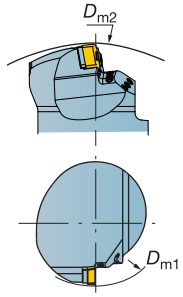
Einstellwinkel: κ_r 93°
Eintrittswinkel -3°

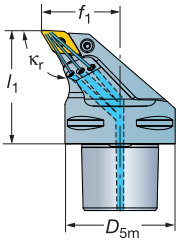




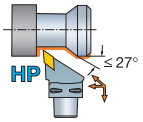
Cx-PDUNR/L-HP

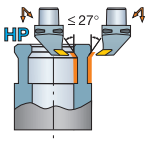
Einstellwinkel: κ_r 93°
Eintrittswinkel -3°





Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte
Rechtsausführung dargestellt

Hauptanwendung		iC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	KG	Messplatten ISO	ANSI	Nm[3]
	11	3/8	**C4-PDJNR/L-27050-11HP**	40	90	145	27	50	-6°	-7°	0.3	DNMG 11 04 08	DNMG 332	5.0
				1.575	*3.543*	*5.709*	*1.063*	*1.968*						
			C5-PDJNR/L-35060-11HP	50	110	165	35	60	-6°	-7°	0.6			
				1.968	*4.331*	*6.496*	*1.378*	*2.362*						
	15	1/2	**C10-PDJNR/L-68110-15HP**	100	180	280	68	110	-6°	-7°	5.2	DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
				3.937	*7.087*	*11.024*	*2.677*	*4.331*						

Hauptanwendung		iC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	KG	Messplatten ISO	ANSI	Nm[3]
	15	1/2	**C6-PDUNR/L-45065-15HP**	63	80	190	45	65	-6°	-7°	1.2	DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
				2.480	*3.150*	*7.480*	*1.772*	*2.559*						
			C8-PDUNR/L-55080-15HP	80	100	250	55	80	-6°	-7°	2.6			
				3.150	*3.937*	*9.842*	*2.165*	*3.150*						

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm
4) Gültig in Kombination mit Spanneinheit R/LC2090

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe iC	Kupplungsgröße	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)	Zwischenlage[1]	Wendeplattenradius, mm (Zoll)	Rohrstift für Zwischenlage	Montagedorn	Düse (Bohrungsdurchm. mm.)
3/8	C4-C5	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01		174.3-860	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
1/2	C6-C8	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M 171.35-850M	0.4-0.8 (.016-.031) 1.2< (.047<)	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
1/2	C10	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M		174.3-861	5681 002-01	5691 034-03 (3.5)[2]

1) Zwischenlage für 4.76 mm (3/16") Plattendicke = 171.35-856.
2) Zum Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden.



J3

CoroTurn® HP Schneidköpfe

T-Max® P Hebelspann-System

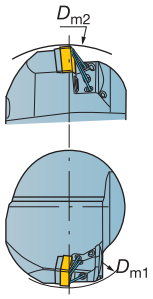
Mit Hochdruck-Kühlschmierstoffzufuhr

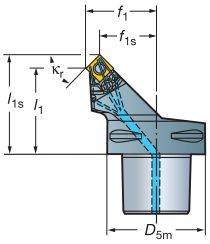


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

Einstellwinkel:
Eintrittswinkel

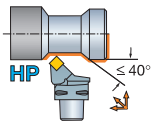
Cx-PSSNR/L-HP
κ_r 45°
45°





Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte

Rechtsausführung dargestellt

Hauptanwendung	□	iC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m}	D_{m1} min4)	D_{m2} min4)	f_1	f_{1s}	l_1	l_{1s}	γ1)	λ_s 2)	KG	Gauge insert ISO	ANSI	Nm3)
	12	1/2	**C4-PSSNR/L-27042-12HP**	40	90	145	27.0	18.7	42	50.3	-8°	0°	0.39	SNMG 12 04 08	SNMG 432	5.0
				1.575	*3.543*	*5.709*	*1.063*	*.736*	*1.654*	*1.980*						
	19	3/4	**C10-PSSNR/L-68092-19HP**	100	260	315	68.0	55.03	92	104.49	-8°	0°	4.45	SNMG 19 06 12	SNMG 643	5.0
				3.937	*10.236*	*12.402*	*2.677*	*2.166*	*3.622*	*4.114*						

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm
4) Gültig in Kombination mit Spanneinheit R/LC2090

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe □	iC	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)	Zwischenlage	Rohrstift für Zwischenlage	Montagedorn	Düse (Bohrungsdurchm. mm.)
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M	174.3-862	5681 002-02	5691 034-03 (3.5)1)

1) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden



J3

CoroTurn® HP Schneidköpfe

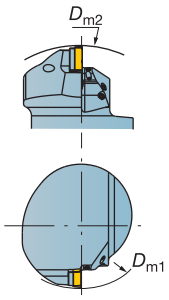
CoroTurn 107 – Schraubspann-System

Mit Hochdruck-Kühlschmierstoffzufuhr

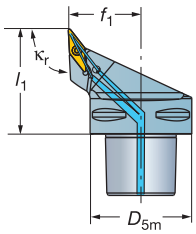


VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW

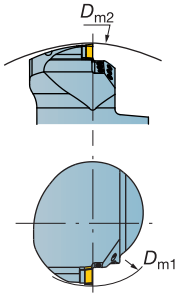
Einstellwinkel
Eintrittswinkel



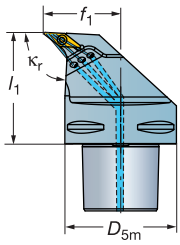
Cx-SVJBR/L-HP
κ_r 93°
-3°



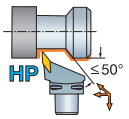
Einstellwinkel
Eintrittswinkel

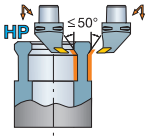


Cx-SVUBR/L-HP
κ_r 93°
-3°



Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte
Rechtsausführung dargestellt

Hauptanwendung		iC	Bestellnummer	Dimensions, mm, inch D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	KG	Gauge insert ISO	ANSI	Nm[3]
	16	3/8	**C4-SVJBR/L-27050-16HP**	40	155	140	27.0	50	0°	0°	0.34	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.575	*6.102*	*5.512*	*1.063*	*1.968*						

Hauptanwendung		iC	Bestellnummer	Dimensions, mm, inch D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	KG	Gauge insert ISO	ANSI	Nm[3]
	16	3/8	**C6-SVUBR/L-45065-16HP**	63	85	190	45.0	65	0°	0°	1.28	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				2.480	*3.346*	*7.480*	*1.772*	*2.559*						
			C8-SVUBR/L-55080-16HP	80	100	250	55.0	80	0°	0°	2.65	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				3.150	*3.937*	*9.842*	*2.165*	*3.150*						

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm
4) Gültig in Kombination mit Spanneinheit R/LC2090

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe iC	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)	Zwischenlage	Schraube für Zwischenlage	Schlüssel (mm)	Düse (Bohrungsdurchm. mm.)
3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5691 026-13 (1.0)


J3

Coromant Capto® Schneidköpfe

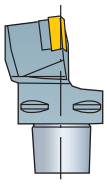
T-Max® P Hebelspann-System

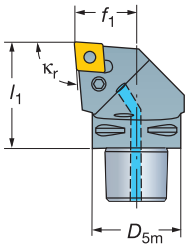
PCLNR/L

Einstellwinkel: κ_r 95°
Eintrittswinkel: -5°



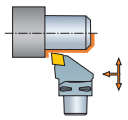
CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA





Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte

Rechtsausführung dargestellt, sofern nicht anders angegeben

Hauptanwendung	□	iC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll								Messplatten	
				D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	f_1 mm	f_1 Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	γ 1)	λ_s 2)	ISO	ANSI
	25	1	**C10-PCLNR/L-68110-25**	100	3.937	68.0	2.677	110.0	4.331	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	CNMG 866

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe □	iC	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)	Zwischenlage	Düse (Bohrungsdurchm. mm.)
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01	5691 034-03 (3.5)1)

1) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden



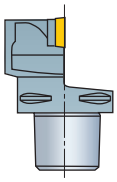
Coromant Capto® Schneidköpfe

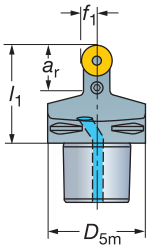
T-Max® P Hebelspann-System

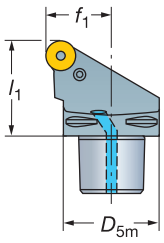
PRDCN **PRSCR/L**



RCMX
RCMT
RCGX AL



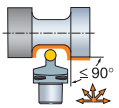
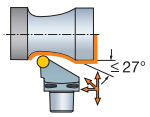




Neutral

Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte

Rechtsausführung dargestellt, sofern nicht anders angegeben

Hauptanwendung				Abmessungen, mm, Zoll						Messplatten	
	⌀	*iC*	**Bestellnummer**	D_{5m}	a_r	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	λ_s 2)	ISO	ANSI
	25	.984	**C10-PRDCN-00110-25**	100	60	12.5	110.0	0°	0°	RCMT 25 07 00	RCMT 85
				3.937	*2.362*	*.492*	*4.331*				
	32	1.260	**C10-PRDCN-00110-32**	100	65	16.0	110.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
				3.937	*2.559*	*.630*	*4.331*				
	25	.984	**C10-PRSCR/L-68110-25**	100		68.0	110.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
				3.937		*2.677*	*4.331*				
	32	1.260	**C10-PRSCR/L-68110-32**	100		68.0	110.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
				3.937		*2.677*	*4.331*				

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.

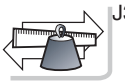
R = Rechtsausführung L = Linksausführung
N = Neutral

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe ⌀	*iC*	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)	Zwischenlage	Düse (Bohrungsdurchm. mm.)
25	.984	176.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854	5691 034-03 (3.5)1)
32	1.260	176.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855	5691 034-03 (3.5)1)

1) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden



J3

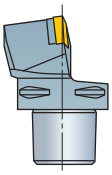
Coromant Capto® Schneidköpfe

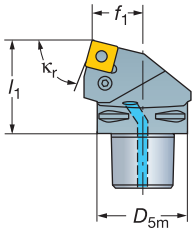
T-Max® P Hebelspann-System

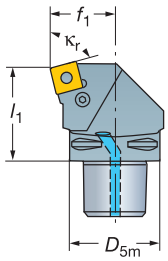
	PSRNR/L	PSKNR/L	PSDNN	PSSNR/L
Einstellwinkel:	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°	κ_r 45°
Eintrittswinkel:	15°	15°	45°	45°

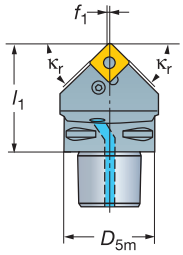


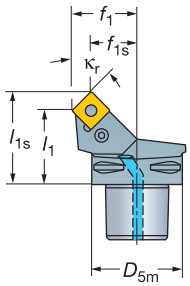
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA





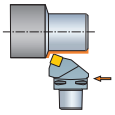
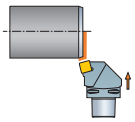
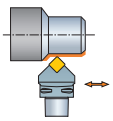
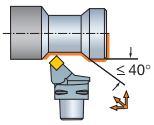






Kühlschmier-
stoffeinlass: Radial

Rechtsausführung dargestellt, sofern nicht anders angegeben

Hauptanwendung	□	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m}	f_1	f_{1s}	l_1	l_{1s}	γ 1)	λ_s 2)	Messplatten ISO	ANSI
	25	**C10-PSRNR/L-58110-25**	100	58		110		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
			3.937	*2.284*		*4.331*					
	25	**C10-PSKNR/L-68110-25**	100	68		110		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
			3.937	*2.677*		*4.331*					
	25	**C10-PSDNN-00110-25**	100	1		110		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
			3.937	*.039*		*4.331*					
	25	**C10-PSSNR/L-68092-25**	100	68	51.0	92	108.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
			3.937	*2.677*	*2.009*	*3.622*	*4.252*				

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung
N = Neutral

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe □	*iC*	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)	Zwischenlage	Düse (Bohrungsdurchm. mm)
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M	5691 034-03 (3.5)1)

1) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden



J3

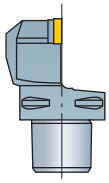
Coromant Capto® Schneidköpfe

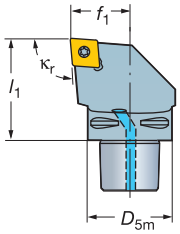
CoroTurn® 107 Schraubspannsystem

	SCLCR/L	SSRCR/L	SSDCN
Einstellwinkel:	κ_r 95°	κ_r 75°	κ_r 45°
Eintrittswinkel:	-5°	15°	45°



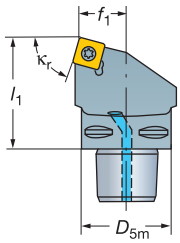
CCMT

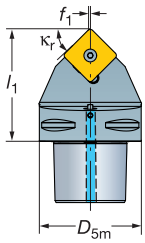






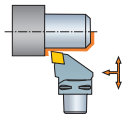
SCMT

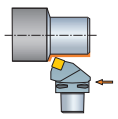
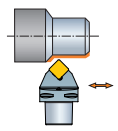




Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte

Rechtsausführung dargestellt, sofern nicht anders angegeben

Hauptanwendung	□	iC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	f_1 mm	f_1 Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	γ 1)	λ_s 2)	KG	Messplatten ISO	Nm 3)
	38	1 1/2	**C10-SCLCR/L-68110-38**	100	3.937	68	2.677	110	4.331	0°	0°	4.95	CCMT380932	3.0

Hauptanwendung	□	iC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	f_1 mm	f_1 Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	γ 1)	λ_s 2)	KG	Messplatten ISO	Nm 3)
	38	1 1/2	**C10-SSRCR/L-58110-38**	100	3.937	58	2.283	110	4.331	0°	0°	5.25	SCMT380932	3.0
	38	1 1/2	**C10-SSDCN-00110-38**	100	3.937	0	0	110	4.331	0°	0°	4.8	SCMT380932	3.0

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Ersatzteile

Größe □	□	iC	Schraube für Wendeplatte (Gewinde)	Schlüssel (Torx-Größe)	Zwischenlage	Schraube für Zwischenlage	Schlüssel (mm)	Düse (Bohrungsdurchm. mm)
38		1 1/2	5513 028-01	5680 042-03 (T30)	5322 232-03	5512 089-01	5680 042-03 (6.0)	5691 034-03 (3.5) 1)
	38	1 1/2	5513 028-01	5680 042-03 (T30)	5322 465-01	5512 089-01	5680 042-03 (6.0)	5691 034-03 (3.5) 1)

1) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden

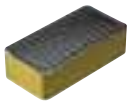


J3

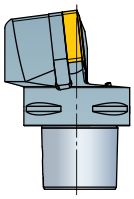
Coromant Capto® Schneidköpfe für die schwere Zerspanung

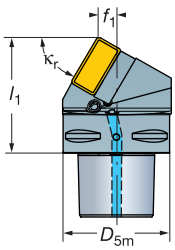
T-Max® P Hebelspann-System

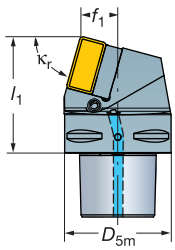
	PLTNR/L	PLRNR/L
Einstellwinkel:	κ_r 60°	κ_r 75°
Eintrittswinkel:	30°	15°



S-LNMX



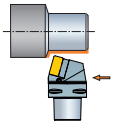
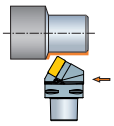




Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte

Neutral

Rechtsausführung dargestellt, sofern nicht anders angegeben

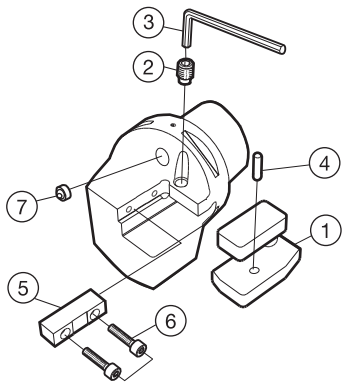
Hauptanwendung		Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m}	l_1	f_1	γ1	λ_s 2)	Messplatten ISO
	50	**C10-PLTNR/L-18110-50**	100	110	18	6°	6°	S-LNMX 50 14 32-R1
	2		*3.937*	*4.331*	*.709*			
	50	**C10-PLRNR/L-35110-50**	100	110	35	6°	6°	S-LNMX 50 14 32-R1
	2		*3.937*	*4.331*	*1.378*			

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).

2) λ_s = Neigungswinkel.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Ersatzteile



1	2	3	4	5	6	7

Zwischenlange ind Rechtsaufführung	Zwischenlage in Linksausführung	Schraube	Schlüssel (mm)	Parallelstift	Leiste	Schraube (Gewinde)	Düse (Bohrungsdurchm. mm)
5321 235-01	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060 (6.0)	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310 (M5x20)	5691 034-03 (3.5) 1)

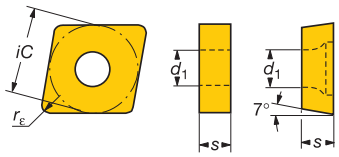
1) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden



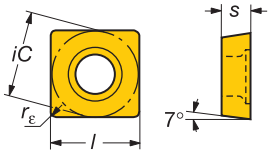
Wendeschneidplatte für die schwere Drehbearbeitung

Kundenspezifische Wendeschneidplatten

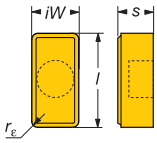
CCMT



SCMT



LNMX

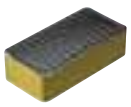


S-CCMT 38 09 32-
|
S = Kundenspezifische Wendeplatte

R1
|
R = Schruppen
1 = Spanbrecher-Ausführung

Kompletter Bestellnummernschlüssel siehe Katalog

AUF ANFRAGE

	Bestellnummer	iC	Abmessungen, mm, Zoll d_1	s	r_ε	iW	P	M	K
	**S-CCMT 38 09 32-R1**	38.1 *1½*	9.12 *.359*	9.52 *.375*	3.16 *.124*				
	**S-SCMT 38 09 32-R1**	38.1 *1½*	9.12 *.359*	9.525 *.375*	3.2 *.125*				
	**S-SCMT 38 09 32-R5**	38.1 *1½*	9.12 *.359*	9.525 *.375*	3.2 *.125*				
	**S-LNMX 50 14 32-R1**	50.8 *2*	-	14 *.551*	3.2 *.126*	25.4 *1.000*			

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Für Sortenauswahl siehe Sorteninformationen im Katalog Drehwerkzeuge 2011 oder wenden Sie sich zwecks Angebot an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner.


J3

Bohrstangen

T-Max® P Hebelspann-System

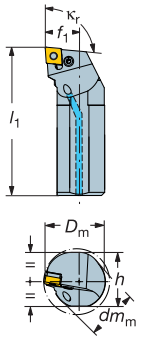
Zylindrisch mit Flächen **A...-PCLNR/L**

Einstellwinkel: κ_r 95°

Eintrittswinkel: -5°

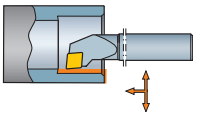


CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



Max. Überhang 4 x dm_m
Alle Bohrstangen mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
Rechtsausführung dargestellt

metrische Ausführung

Hauptanwendung	□	Bestellnummer	Abmessungen, mm dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	$\gamma^{1)}$	λ_s 2)	Messplatten
	09	**A16R-PCLNR/L 09**	16	20	11	15	200	-6°	-13°	CNMG 09 03 08
		A20S-PCLNR/L 09	20	25	13	18	250	-6°	-11°	CNMG 09 03 08
		A25T-PCLNR/L 09	25	32	17	23	300	-6°	-10°	CNMG 09 03 08
	12	**A25T-PCLNR/L 12**	25	32	17	23	300	-6°	-10°	CNMG 12 04 08
		A32T-PCLNR/L 12	32	41.5	22	30	300	-6°	-11°	CNMG 12 04 08
		A40T-PCLNR/L 12	40	50	27	37	300	-6°	-10°	CNMG 12 04 08
	16	**A50U-PCLNR/L 16**	50	63	35	47	350	-6°	-11°	CNMG 16 06 12
	19	**A50U-PCLNR/L 19**	50	63	35	47	350	-6°	-11°	CNMG 19 06 12

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

= Neuer Artikel
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe □	Bohrstangendurchm., dm_m mm	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)	Zwischenlage
09	16-25	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-
12	25	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
12	32	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
12	40	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
16	50	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852
19	50	174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M


J3

Bohrstangen

T-Max® P Hebelspann-System

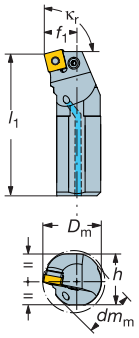
Zylindrisch mit Flächen **A...-PSKNR/L**

Einstellwinkel: κ_r 75°

Eintrittswinkel: 15°

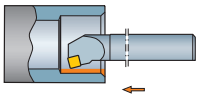


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



Max. Überhang 4 x dm_m
Alle Bohrstangen mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
Rechtsausführung dargestellt

metrische Ausführung

Hauptanwendung	□	Bestellnummer	Abmessungen, mm dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	$\gamma^{1)}$	λ_s 2)	Messplatten
	12	**A25T-PSKNR/L 12**	25	32	17	23	300	-6°	-11°	SNMG 12 04 08
		A32T-PSKNR/L 12	32	40	22	30	300	-6°	-10°	SNMG 12 04 08
		A40T-PSKNR/L 12	40	50	27	37	300	-6°	-10°	SNMG 12 04 08
	19	**A50U-PSKNR/L 19**	50	63	35	47	350	-6°	-9°	SNMG 19 06 12

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

= Neuer Artikel
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe □	Bohrstangendurchm., dm_m mm	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)	Zwischenlage	Rohrstift für Zwischenlage	Montagedorn
12	25	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-	-	-
12	32	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M	174.3-861	5681 002-01
12	40	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M	174.3-861	5681 002-01
19	50	174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	174.3-868	5681 002-02


J3

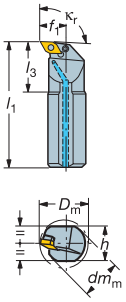
Bohrstangen

T-Max® P Hebelspann-System

Zylindrisch mit Flächen **A...-PDUNR/L**

Einstellwinkel: κ_r 93°
Eintrittswinkel: -3°

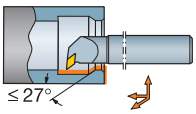




DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Max. Überhang 4 x dm_m
Alle Bohrstangen mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
Rechtsausführung dargestellt

metrische Ausführung

Hauptanwendung		Bestellnummer	Abmessungen, mm dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	$\gamma^{1)}$	λ_s 2)	Messplatten
 ≤ 27°	11	**A25T-PDUNR/L 11**	25	32	17	23	300	-6°	-11°	DNMG 11 04 08
		A32T-PDUNR/L 11	32	40	22	30	300	-6°	-10°	DNMG 11 04 08
	15	**A40T-PDUNR/L 15**	40	50	27	37	400	-6°	-11°	DNMG 15 06 08
		A50U-PDUNR/L 15	50	63	35	47	350	-6°	-10°	DNMG 15 06 08

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

= Neuer Artikel
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe	Bohrstangendurchm., dm_m mm	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)	Zwischenlage
11	25	5432 015-021	438.3-830	174.1-870 (1.98)	-
11	32	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01
15	40-50	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M


J3

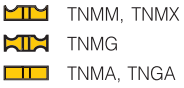
Bohrstangen

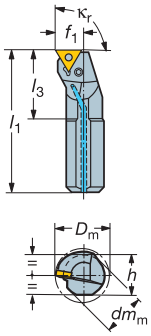
T-Max® P Hebelspann-System

Zylindrisch mit Flächen **A...-PTFNR/L**

Einstellwinkel: κ_r 91°
Eintrittswinkel: -1°



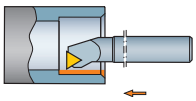




Max. Überhang 4 x dm_m

Alle Bohrstangen mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
Rechtsausführung dargestellt

metrische Ausführung

Hauptanwendung	△	Bestellnummer	Abmessungen, mm dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	$\gamma^{1)}$	λ_s 2)	Messplatten	Nm3)
	11	**A16R-PTFNR/L 11**	16	20	11	15	200	-6°	-14°	TNMG 11 03 04	1.2
		A20S-PTFNR/L 11	20	25	13	18	250	-6°	-12°	TNMG 11 03 04	1.2
		A25T-PTFNR/L 11	25	32	17	23	300	-6°	-10°	TNMG 11 03 04	1.2

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

= Neuer Artikel
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe △	Bohrstangendurchm., dm_m mm	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)
11	16-25	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)


J3

Bohrstangen

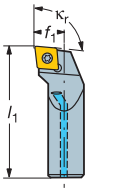
CoroTurn® 107 Schraubspannsystem

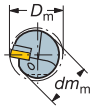
Zylindrisch
Mit Nut für EasyFix Spannaufnahme

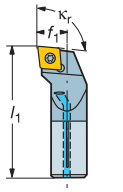
	Stahlschaft A...-SCLCR/L	**HM-Schaft E...-SCLCR/L**
Einstellwinkel:	κ_r 95°	κ_r 95°
Eintrittswinkel:	-5°	-5°

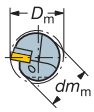


CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW





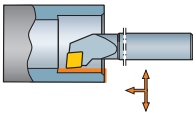




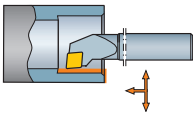
Max. Überhang
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr
Rechtsausführung dargestellt

4 x dm_m | 6 x dm_m

metrische Ausführung

Hauptanwendung	□	Bestellnummer	Abmessungen, mm dm_m	D_m min	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	λ_s 2)	Messplatten	Nm3)
	06	**A08H-SCLCR/L 06-R**	8	10	5	100	0°	-14°	CCMT 06 02 04	0.9
		A10K-SCLCR/L 06-R	10	12	6	125	0°	-11°		
		A12M-SCLCR/L 06-R	12	16	9	150	0°	-7°		
		A16R-SCLCR/L 06-R	16	20	11	200	0°	-5°		
	09	**A16R-SCLCR/L 09-R**	16	20	11	200	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	3.0
		A20S-SCLCR/L 09-R	20	25	13	250	0°	-6°		
	06	**E08K-SCLCR/L 06-R**	8	10	5	125	0°	-10°	CCMT 06 02 04	0.9
		E10M-SCLCR/L 06-R	10	12	6	150	0°	-7°		
		E12Q-SCLCR/L 06-R	12	16	9	180	0°	-3°		
		E16R-SCLCR/L 06-R	16	20	11	200	0°	0°		
	09	**E16R-SCLCR/L 09-R**	16	20	11	200	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		E20S-SCLCR/L 09-R	20	25	13	220	0°	-6°		
		E25T-SCLCR/L 09-R	25	32	17	270	0°	-3°		

Ausführung in Zoll

Hauptanwendung	*iC*	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll dm_m	D_m min	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	λ_s 2)	Messplatten	ft-lbs2)
	1/4	**A06M-SCLCR/L 2-R**	.375	.480	.250	6.000	0°	-11°	CCMT 2(1.5)1	0.5
		A08M-SCLCR/L 2-R	.500	.598	.312	6.000	0°	-8°		
		A10R-SCLCR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000	0°	-5°		
	3/8	**A10R-SCLCR/L 3-R**	.625	.772	.406	8.000	0°	-9°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		A12S-SCLCR/L 3-R	.750	.929	.500	10.000	0°	-6°		
	1/4	**E05K-SCLCR/L 2-R**	.312	.413	.219	5.000	0°	-13°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		E06M-SCLCR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000	0°	-11°		
		E08R-SCLCR/L 2-R	.500	.598	.312	8.000	0°	-8°		
		E10R-SCLCR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000	0°	-5°		
	3/8	**E10R-SCLCR/L 3-R**	.625	.772	.406	8.000	0°	9°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		E12R-SCLCR/L 3-R	.750	.929	.500	8.752	0°	-6°		
		E16S-SCLCR/L 3-R	1.000	1.201	.640	10.752	0°	-4°		

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm
4) Anzugsmoment Schneidplatte ft-lbs.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Für Bohrstangen,
E12R-SCLCR/L 3-R
E16S-SCLCR/L 3-R,
das l_1- Maß ist .752 Zoll länger als in der Bestellnummer angegeben.

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe □	*iC*	Bohrstangendurchm., dm_m mm	Zoll	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
06	1/4	8-10	-	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)
06	1/4	12-16	.312-.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
09	3/8	16-25	.625-.1.000	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)


J3

Bohrstangen

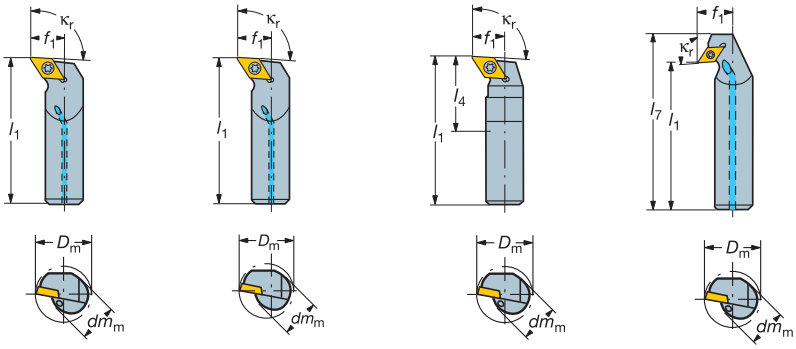
CoroTurn® 107 Schraubspannsystem

Zylindrisch
Mit Nut für EasyFix Spannaufnahme

	Stahlschaft	HM-Schaft	Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Schaft	Stahlschaft
	A...-SDUCR/L	**E...-SDUCR/L**	**F...-SDUCR/L**	**A...-SDUCR/L-ERX**
Einstellwinkel:	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 93°
Eintrittswinkel:	-3°	-3°	-3°	-3°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



Max. Überhang

4 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

6 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

10 x dm_m

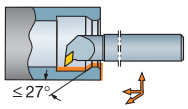
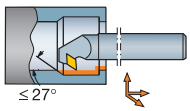
4 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Rückwärtsausdrehen

Rechtsausführung dargestellt

Silent Tools®

metrische Ausführung

Hauptanwendung		Bestellnummer	Abmessungen, mm dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_4	l_7	γ[1]	λ_s[2]	Messplatten	Nm[3]
	07	A10K-SDUCR/L 07-ER	10	15	9	125			0°	-7°	DCMT 07 02 04	0.9
		A12M-SDUCR/L 07-ER	12	18	11	150			0°	-5°		0.9
		A16R-SDUCR/L 07-R	16	20	11	200			0°	-4°		0.9
	11	A20S-SDUCR/L 11-R	20	25	13	250			0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	E10M-SDUCR/L 07-ER	10	15	9	150			0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
		E12Q-SDUCR/L 07-ER	12	18	11	180			0°	-5°		0.9
		E16R-SDUCR/L 07-ER	16	22	13	200			0°	-5°		0.9
	11	E20S-SDUCR/L 11-R	20	25	13	220			0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0
		E25T-SDUCR/L 11-R	25	32	17	270			0°	-3°		3.0
	07	F12Q-SDUCR/L 07-ER	12	18	11	180	72		0°	-9°		0.9
		F10M-SDUCR/L 07-ER	10	15	9	150	60		0°	-7°	DCMT 07 02 04	0.9
	07	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16	22	13	200		212.2	0°	-3°	DCMT 07 02 04	0.9
		A20S-SDUCR/L 07-ERX	20	27	15	250		262.2	0°	-2°		0.9

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe		Bohrstangendurchm., dm_m		
	iC	mm	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
07	1/4	10-20	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20-25	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)


J3

Bohrstangen

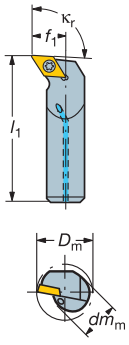
CoroTurn® 107 Schraubspannsystem

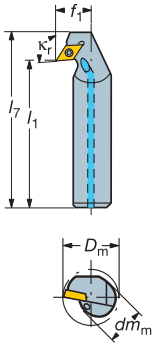
Zylindrisch
Mit Nut für EasyFix Spannaufnahme

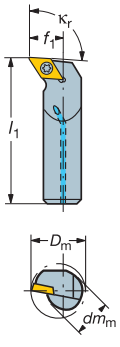
	Stahlschaft A...-SDUCR/L	Stahlschaft A...-SDUCR/L-ERX	HM-Schaft E...-SDUCR/L
Einstellwinkel:	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 93°
Eintrittswinkel:	-3°	-3°	-3°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW







Max. Überhang

4 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

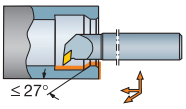
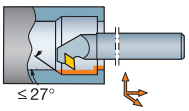
4 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

6 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Rechtsausführung dargestellt

Rückwärtsausdrehen

Ausführung in Zoll

Hauptanwendung	iC	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_7	γ 1)	λ_s 2)	Messplatten	ft-lbs 3)
 ≤ 27°	1/4	**A06M-SDUCR/L 2-R**	.375	.598	.375	6.000		0°	-7°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A08M-SDUCR/L 2-R	.500	.728	.438	6.000		0°	-5°		
		A10R-SDUCR/L 2-R	.625	.850	.500	8.000		0°	-4°		
	3/8	**A12S-SDUCR/L 3-R**	.750	1.051	.625	10.000		0°	-5°	DCMT 3(2.5)2	2.1
		E12R-SDUCR/L 3-R	.750	1.039	.625	8.752		0°	-5°		2.2
		E16S-SDUCR/L 3-R	1.000	1.299	.750	10.752		0°	-3°		
 ≤ 27°	1/4	**A12S-SDUCR/L 2-ERX**	.750	1.051	.625	10.000	10.480	0°	-2°	DCMT 2(1.5)1	0.5

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Anzugsmoment Schneidplatte ft-lbs.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Für Bohrstangen,
E12R-SDUCR/L 3-R
E16S-SDUCR/L 3-R
A12S-SDUCR/L 2-ERX
das l_1- Maß ist .752 Zoll länger als in der Bestellnummer angegeben.

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe	iC	Bohrstangendurchm., dm_m Zoll	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
07	1/4	.375-.750	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	.750-1.000	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)



J3

Bohrstangen

CoroTurn® 107 Schraubspannsystem

Zylindrisch

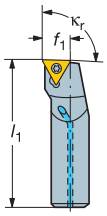
Mit Nut für EasyFix Spannaufnahme

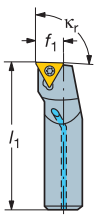
	Stahlschaft A...-STFCR/L...R	**HM-Schaft E...-STFCR/L**	**Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Schaft F...-STFCR/L**
Einstellwinkel:	κ_r 91°	κ_r 91°	κ_r 91°
Eintrittswinkel:	-1°	-1°	-1°

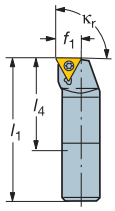


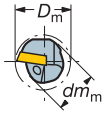
TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

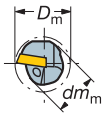
TCMW

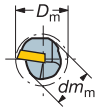












Max. Überhang
Rechtsausführung dargestellt

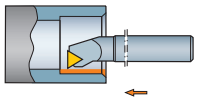
4 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

6 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

10 x dm_m

metrische Ausführung

Silent Tools®

Hauptanwendung	△	Bestellnummer	Abmessungen, mm dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_4 4)	γ 1)	λ_s 2)	Messplatten	Nm 3)
	06	**A06F-STFCR/L 06-R**	6	8.5	4.5	80		0°	-10°	TCMT 06 T1 02	0.6
		A08H-STFCR/L 06-R	8	11	5.9	100		0°	-6°		
	09	**A10K-STFCR/L 09-R**	10	13	7	125		0°	-8°	TCMT 09 02 04	0.9
		A12M-STFCR/L 09-R	12	16	9	150		0°	-6°		
	11	**A12M-STFCR/L 11-RB1** 5)	12	16	9	150		0°	-8°	TCMT 11 03 04	0.9
		A16R-STFCR/L 11-RB1 5)	16	20	11	200		0°	-5°		
		A20S-STFCR/L 11-RB1 5)	20	25	13	250		0°	-3°		
		A25T-STFCR/L 11-RB1 5)	25	32	17	300		0°	1°		
	06	**E06H-STFCR/L 06-R**	6	8.5	4.5	100		0°	-10°	TCMT 06 T1 02	0.6
		E08K-STFCR/L 06-R	8	11	5.9	125		0°	-10°		
	09	**E10M-STFCR/L 09-R**	10	13	7	150		0°	-8°	TCMT 09 02 04	0.9
		E12Q-STFCR/L 09-R	12	16	9	180		0°	-6°		
	11	**E16R-STFCR/L 11-R**	16	20	11	200		0°	-4°	TCMT 11 02 04	0.9
		E16R-STFCR/L 11-RB1 5)	16	20	11	200		0°	-5°	TCMT 11 03 04	0.9
		E20S-STFCR/L 11-RB1 5)	20	25	13	220		0°	-3°		
		E25T-STFCR/L 11-RB1 5)	25	32	17	270		0°	-3°		
	16	**E25T-STFCR/L 16-R**	25	32	17	270		0°	-3°	TCMT 16 T3 08	3.0
	09	**F12Q-STFCR/L 09-R**	12	16	9	180	72	0°	-10°		
		F10M-STFCR/L 09-R	10	13	7	150	60	0°	-8°	TCMT 09 02 04	0.9

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm
4) Bitte nicht in diesem Bereich spannen.
5) B1 am Ende des Bestellnummernschlüssels = Für Wendeschneidplatten mit Stärke 03 = 3.18 mm (2 = 1/8").

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Hauptersatzteile siehe nächste Seite.


J3

Bohrstangen

CoroTurn® 107 Schraubspannsystem

Zylindrisch

Mit Nut für EasyFix Spannaufnahme

	Stahlschaft A...-STFCR/L...R	**HM-Schaft E...-STFCR/L**
Einstellwinkel:	κ_r 91°	κ_r 91°
Eintrittswinkel:	-1°	-1°

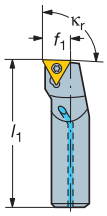


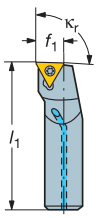


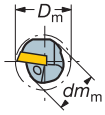
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

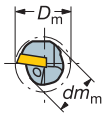


TCMW







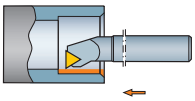


Max. Überhang
Rechtsausführung dargestellt

4 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

6 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Ausführung in Zoll

Hauptanwendung	*iC*	**Bestellnummernschlüssel**[4]	Abmessungen, Zoll dm_m	D_m min	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Messplatten	ft-lbs[3]
	5/32	**A04F-STFCR/L 1.2-R**	.250	.342	.172	3.250	0°	-12°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
		A05H-STFCR/L 1.2-R	.312	.413	.219	4.000	0°	-10°		
	7/32	**A06M-STFCR/L 1.8-R**	.375	.500	.266	6.000	0°	-9°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
		A08M-STFCR/L 1.8-R	.500	.642	.344	6.000	0°	-6°		
	1/4	**A06M-STFCR/L 2-RB1**	.375	.500	.250	6.000	0°	-12°	TCMT 221	0.7
		A08M-STFCR/L 2-RB1	.500	.598	.312	6.000	0°	-9°		
		A10R-STFCR/L 2-RB1	.625	.772	.406	8.000	0°	-6°		
		A12S-STFCR/L 2-RB1	.750	.929	.500	10.000	0°	-3°		
	5/32	**E04H-STFCR/L 1.2-R**	.250	.342	.172	4.000	0°	-12°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
		E05K-STFCR/L 1.2-R	.312	.413	.219	5.000	0°	-11°		
	1/4	**E12R-STFCR/L 2-RB1**	.750	.929	.500	8.752	0°	-3°	TCMT 221	0.7
		E16S-STFCR/L 2-RB1	1.000	1.201	.640	10.752	0°	-1°		
		E16S-STFCR/L 2-R	1.000	1.201	.640	10.752	0°	-2°		
	3/8	**E16S-STFCR/L 3-R**	1.000	1.201	.640	10.752	0°	-4°	TCMT 2(1.5)1	2.2

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Anzugsmoment Schneidplatte ft-lbs.
4) B1 am Ende des Bestellnummernschlüssels = Für Wendeschneidplatten mit Stärke 03 = 3.18 mm (2 = 1/8").

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Für Bohrstangen,
E12R-STFCR/L 2-RB1
E16S-STFCR/L 2-RB1
E16S-STFCR/L 2-R
E16S-STFCR/L 3-R,
das l_1- Maß ist .752 Zoll länger als in der Bestellnummer angegeben.

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe △	*iC*	Bohrstangendurchm., dm_m Zoll	mm	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
06	5/32	.250	6	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
06	5/32	.312	8	5513 020-27	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	.375-.500	10-12	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	.375-1.000	12-25	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	1.000	25	5513 020-10	5680 049 01 (15IP)



J3

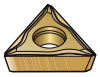
Bohrstangen

CoroTurn® 107 Schraubspannsystem

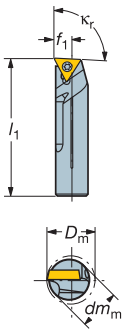
Zylindrisch **Hartmetallschaft**

Mit Nut für EasyFix Spannaufnahme **E...-STUCR/L-GR**

Einstellwinkel: κ_r 93°
Eintrittswinkel: -3°

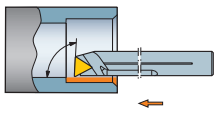


TCEX



Max. Überhang 4 x dm_m
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr
Rechtsausführung dargestellt

metrische Ausführung

Hauptanwendung	△	Bestellnummernschlüssel[4]	Abmessungen, mm dm_m	D_m min	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Messplatten	Nm[3]
	05	E05H-STUCR/L 05-GR	5	6	2.9	100	0°	0°	TCEX 05 01 00R/L-F	0.4
		E06H-STUCR/L 05-GR	6	7	3.2	100	0°	0°	TCEX 05 01 00R/L-F	0.4
	06	E08K-STUCR/L 06-GR	8	9	4.2	125	0°	0°	TCEX 06 T1 00R/L-F	0.6
		E10M-STUCR/L 06-GR	10	11	5.2	150	0°	0°	TCEX 06 T1 00R/L-F	0.6

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm
4) Die Bohrstange in Rechtsausführung (R) nimmt TCEX-Wendeplatten in Linksausführung (L)

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

= Neuer Artikel
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

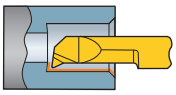
Größe △	Bohrstangendurchm., dm_m mm	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
05	5-6	5513 020-53	5680 041-03 (6IP)
06	8	5513 020-44	5680 041-03 (6IP)
06	10	5513 020-28	5680 041-03 (6IP)


J3

CoroTurn® XS Schneideinsätze

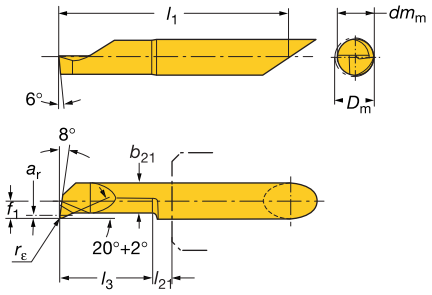
Mit Spanformer-Geometrie

Längsdrehen



Einstellwinkel:
98°
Eintrittswinkel:
-8°
Toleranzen, mm, Zoll
l_a= +0.05 (+.002/-0)
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Mittenhöhe:
+0.05/-0 (+.002/-0)

CXS-..T098



Rechtsausführung dargestellt

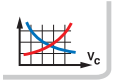
	Einsatzgröße[1)] dm_m	Bestellnummer	Auswahlkriterien, Millimeter, Zoll: a_r max mm	a_r max Zoll	D_m min mm	D_m min Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	Abmessungen, mm, Zoll: r_ε mm	r_ε Zoll	b_{21} mm	b_{21} Zoll	f_1 mm	f_1 Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	l_{21} mm	l_{21} Zoll	P GC 1025	M GC 1025	N GC 1025	S GC 1025
	04	**CXS-04T098A20-4215R**	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.2	.008	3.45	.136	1.95	.077	32.25	1.270	3	.118	★	★	★	★
	05	**CXS-05T098A20-5225R**	0.5	.020	5.2	.205	25	.984	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	47.25	1.860	3	.118	★	★	★	★
	06	**CXS-06T098A20-6230R**	0.5	.020	6.2	.244	30	1.181	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	52.25	2.057	3	.118	★	★	★	★
	07	**CXS-07T098A20-7240R**	0.5	.020	7.2	.284	40	1.575	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	62.25	2.451	3	.118	★	★	★	★
																			P25	M15	N25	S15

[1)] Entsprechend der Schneideinsatzgröße am Halter.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung
★= Erste Wahl

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

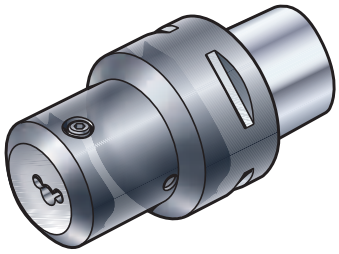


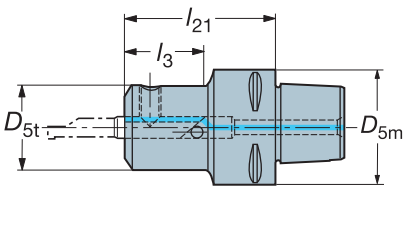


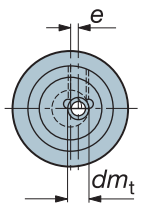
Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Coromant Capto® Halter für CoroTurn® XS

Für drehende und rotierende Anwendungen







l_1 = Programmierlänge

Einsatzgröße[1]		Abmessungen, mm, Zoll					
dm_t	Bestellnummer	D_{5m}	D_{5t}	e	l_3	l_{21}	Nm[2]
04	C3-CXS-42-04	32	21	1.05	22.0	42	3.0
		1.260	*.827*	*.041*	*.866*	*1.654*	
	C4-CXS-47-04	40	21	1.05	22.0	47	3.0
		1.575	*.827*	*.041*	*.866*	*1.850*	
	C5-CXS-49-04	50	21	1.05	22.0	49	3.0
		1.968	*.827*	*.041*	*.866*	*1.929*	
	C6-CXS-95-04	63	21	1.05	22.0	95	3.0
		2.480	*.827*	*.041*	*.866*	*3.740*	
05	C3-CXS-42-05	32	22	1.3	22.0	42	3.0
		1.260	*.866*	*.051*	*.866*	*1.654*	
	C4-CXS-47-05	40	22	1.3	22.0	47	3.0
		1.575	*.866*	*.051*	*.866*	*1.850*	
	C5-CXS-49-05	50	22	1.3	22.0	49	3.0
		1.968	*.866*	*.051*	*.866*	*1.929*	
	C6-CXS-95-05	63	22	1.3	22.0	95	3.0
		2.480	*.866*	*.051*	*.866*	*3.740*	
06	C3-CXS-42-06	32	23.5	1.95	22.0	42	3.0
		1.260	*.925*	*.077*	*.866*	*1.654*	
	C4-CXS-47-06	40	23.5	1.95	22.0	47	3.0
		1.575	*.925*	*.077*	*.866*	*1.850*	
	C5-CXS-49-06	50	23.5	1.95	22.0	49	3.0
		1.968	*.925*	*.077*	*.866*	*1.929*	
	C6-CXS-95-06	63	23.5	1.95	22.0	95	3.0
		2.480	*.925*	*.077*	*.866*	*3.740*	
07	C3-CXS-42-07	32	25	2.9	22	42	3
		1.26	*.984*	*.114*	*.866*	*1.654*	
	C4-CXS-47-07	40	25	2.9	22.0	47	3.0
		1.575	*.984*	*.114*	*.866*	*1.850*	
	C5-CXS-49-07	50	25	2.9	22.0	49	3.0
		1.968	*.984*	*.114*	*.866*	*1.929*	
	C6-CXS-95-07	63	25	2.9	22.0	95	3.0
		2.480	*.984*	*.114*	*.866*	*3.740*	

[1] Entsprechend der Schneideinsatzgröße am Halter.
[2] Spannung des Schneideinsatzes Drehmoment,, Nm

= Neuer Artikel
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

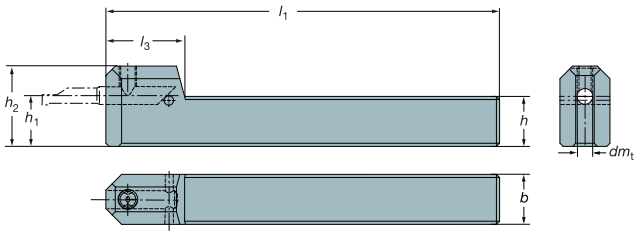
Ersatzteile

Schraube für Schneideinsatz	Schlüssel (Torx Plus)
5514 013-01	5680 049-01 (15IP)


J3

CoroTurn® XS Schafthalter- Aufnahme





Rechtsausführung dargestellt

metrische Ausführung

Einsatz-größe[1]		Abmessungen, mm						
dm_t	**Bestellnummer**	b	h	h_1	h_2	l_1	l_3	Nm[2]
04	**CXS-1212-04FN**	12	12	12	21	100	19.0	3.0
	CXS-1616-04FN	16	16	16	25	125	19.0	3.0
	CXS-2020-04FN	20	20	20	29	125	19.0	3.0
05	**CXS-1212-05FN**	12	12	12	21.5	100	25.0	3.0
	CXS-1616-05FN	16	16	16	25.5	125	25.0	3.0
	CXS-2020-05FN	20	20	20	29.5	125	25.0	3.0
	CXS-2525-05FN	25	25	25	34.5	150	25.9	3.0
06	**CXS-1212-06FN**	12	12	12	22	100	26.0	3.0
	CXS-1616-06FN	16	16	16	26	125	26.0	3.0
	CXS-2020-06FN	20	20	20	30	125	25.5	3.0
	CXS-2525-06FN	25	25	25	35	150	25.5	3.0
07	**CXS-1616-07FN**	16	16	16	26.5	125	26.5	3.0
	CXS-2020-07FN	20	20	20	30.5	125	26.5	3.0
	CXS-2525-07FN	25	25	25	35.5	150	26.5	3.0

Ausführung in Zoll

Einsatz-größe[1]		Abmessungen, Zoll						
dm_t	**Bestellnummer**	b	h	h_1	h_2	l_1	l_3	ft-lbs[3]
04	**CXS-08-04FN**	.500	.500	.500	.827	4.000	.748	2.2
	CXS-10-04FN	.625	.625	.625	.984	5.000	.748	2.2
	CXS-12-04FN	.750	.750	.750	1.142	5.000	.748	2.2
05	**CXS-08-05FN**	.500	.500	.500	.846	4.000	.984	2.2
	CXS-10-05FN	.625	.625	.625	1.004	5.000	.984	2.2
	CXS-12-05FN	.750	.750	.750	1.161	5.000	.984	2.2
	CXS-16-05FN	1.000	1.000	1.000	1.358	5.906	.984	2.2
06	**CXS-08-06FN**	.500	.500	.500	.866	4.000	1.024	2.2
	CXS-10-06FN	.625	.625	.625	1.024	5.000	1.004	2.2
	CXS-12-06FN	.750	.750	.750	1.181	5.000	1.004	2.2
	CXS-16-06FN	1.000	1.000	1.000	1.378	5.906	1.004	2.2
07	**CXS-10-07FN**	.625	.625	.625	1.378	5.000	1.043	2.2
	CXS-12-07FN	.750	.750	.750	1.201	5.000	1.043	2.2
	CXS-16-07FN	1.000	1.000	1.000	1.398	5.906	1.043	2.2

1) Entsprechend der Schneideinsatzgröße am Halter

2) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

3) Anzugsmoment Schneideinsatz ft-lbs.

Ersatzteile

Schraube für Schneideinsatz	Schlüssel (Torx Plus)
5514 013-01	5680 049-01 (15IP)



J3

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, metrische Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

ISO P		Stahl	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC15	GC30	
					h_{ex}, mm ≈ Vorschub f_n, mm/U		
	CMC-Nr.				0.1-0.2-0.3	0.15-0.25-0.4	
MC-Nr.		Werkstückstoff	N/mm²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min		
		Unlegierter Stahl					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0,1–0,25%	1500	125	300-250-215	305-260-215	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	1600	150	275-225-195	275-235-195	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	1700	170	260-215-185	260-220-185	
		Niedrig legierter Stahl					
		(Legierungsbestandteile <5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Nicht gehärtet	1700	180	220-175-150	215-180-150	
P2.1.Z.AN	02.12	Kugellagerstahl	1800	210	190-155-135	190-160-130	
P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	1850	275	140-115-100	135-115-95	
P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	2050	350	110-95-80	110-95-80	
		Hochlegierter Stahl					
		(Legierungsbestandteile >5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	1950	200	-	-	
P3.0.Z.HT	03.21	Gehärteter Werkzeugstahl	3000	325	-	-	
		Stahlguss					
P1.5.C.UT	06.1	Unlegiert	1550	180	-	-	
P2.6.C.UT	06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5 %)	1600	200	-	-	
P3.0.C.UT	06.3	Hochlegiert (Legierungsanteile >5%)	2050	225	-	-	

ISO M		Rostfreier Stahl	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT	
					GC15	GC30
					h_{ex}, mm ≈ Vorschub f_n, mm/U	
	CMC-Nr.				0.1-0.2-03	0.15-0.25-0.4
MC-Nr.		Werkstückstoff	N/mm²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min	
		Ferritisch/martensitisch				
		Stangen/geschmiedet				
P5.0.Z.AN	05.11	Nicht gehärtet	1800	200	250-190-150	220-200-175
P5.0.Z.PH	05.12	PH-gehärtet	2850	330	145-115-95	85-75-60
P5.0.Z.HT	05.13	Gehärtet	2350	330	145-120-105	95-90-70
		Austenitisch				
		Stangen/geschmiedet				
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenitisch	1800	180	205-165-130	190-175-145
M1.0.Z.PH	05.22	PH-gehärtet	2850	330	145-115-90	100-85-70
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitisch	2250	200	170-145-120	130-120-95
		Austenitisch-ferritisch (Duplex)				
		Stangen/geschmiedet				
M3.1.Z.AQ	05.51	Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	2000	230	195-160-120	175-160-130
M3.2.Z.AQ	05.52	Schweißbar < 0,05%C	2450	260	175-130-100	125-115-105
		Ferritisch/martensitisch				
		Gegossen				
P5.0.C.UT	15.11	Nicht gehärtet	1700	200	240-200-155	200-170-150
	15.12	PH-gehärtet	2450	330	135-110-80	80-65-50
P5.0.C.HT	15.13	Gehärtet	2150	330	140-115-85	90-75-60
		Austenitisch				
		Gegossen				
M1.0.C.UT	15.21	Austenitisch	1700	180	215-175-135	155-135-115
	15.22	PH-gehärtet	2450	330	135-110-80	80-65-50
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenitisch	2150	200	160-135-115	120-100-85
		Austenitisch-ferritisch (Duplex)				
		Gegossen				
M3.1.C.AQ	15.51	Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	1800	230	185-135-95	165-145-115
M3.2.C.AQ	15.52	Schweißbar < 0,05%C	2250	260	170-130-90	115-100-95

ISO K			Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC15	GC30	GC3210
					h_{ex}, mm ≈ Vorschub f_n, mm/U		
	CMC-Nr.				0.1-0.15-0.2	0.15-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6
MC-Nr.		Werkstückstoff	N/mm²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min		
		Temperguss					
	07.1	Ferritisch (kurzspanend)	790	130	-	165-165-150	385-315-265
K1.1.C.NS	07.2	Perlitisch (langspanend)	900	230	-	120-110-90	315-255-215
		Grauguss					
K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	890	180	-	230-200-160	445-360-305
K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	970	220	-	175-150-120	355-290-245
		Kugelgraphitguss					
K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	900	160	190-175-155	170-145-120	360-305-250
K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	1350	250	160-145-130	120-105-90	325-275-225
K3.4.C.UT	09.3	Martensitisch	2100	380	100-90-80	65-50-37	245-210-170

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, metrische Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

ISO N		NE-Metalle	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT	
					GC15	
					h_{ex}, mm ≈ Vorschub f_n, mm/U	
	CMC-				0.15-0.8	
MC-Nr.	Nr.	Werkstückstoff	N/mm²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min	
		Aluminiumlegierungen				
N1.2.Z.UT	30.11	Gewalzt, nicht ausgehärtet	400	60	810 (1000-100)[1]	
N1.2.Z.AG	30.12	Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	650	100	315 (395-39)[1]	
		Aluminiumlegierungen				
N1.3.C.UT	30.21	Gegossen, nicht gealtert	600	75	810 (1000-100)[1]	
N1.3.C.AG	30.22	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	700	90	540 (680-70)[1]	
		Aluminiumlegierungen				
	30.41	Guss, 13–15% Si	700	130	315 (395-39)[1]	
N1.4.C.NS	30.42	Guss, 16–22% Si	700	130	220 (275-28)[1]	
		Kupfer und Kupferlegierungen				
N3.3.U.UT	33.1	Automatenlegierungen, ≥1% Pb	550	110	210 (265-26)[1]	
N3.2.C.UT	33.2	Messing, Bleilegierungen, ≤1% Pb	550	90	125 (155-16)[1]	
N3.1.U.UT	33.3	Bronze und bleifreies Kupfer, einschl. Elektrolytkupfer	1350	100	90 (115-11)[1]	

ISO S		Warmfeste Werkstückstoffe	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT	
					GC15	
					h_{ex}, mm ≈ Vorschub f_n, mm/U	
	CMC-				0.1- 0.3-0.5	
MC-Nr.	Nr.	Werkstückstoff	N/mm²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min	
		Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert				
S1.0.U.AN	20.11	Geglüht oder lösungsbehandelt	2400	200	120-80-55	
S1.0.U.AG	20.12	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	2500	280	95-65-50	
		Ni-basiert				
S2.0.Z.AN	20.21	Geglüht oder lösungsbehandelt	2650	250	70-45-24	
S2.0.Z.AG	20.22	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	2900	350	65-40-22	
S2.0.C.NS	20.24	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3000	320	60-37-19	
		Co-basiert				
S3.0.Z.AN	20.31	Geglüht oder lösungsbehandelt	2700	200	70-45-24	
S3.0.Z.AG	20.32	Lösungsbehandelt und ausgehärtet	3000	300	65-40-21	
S3.0.C.NS	20.33	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3100	320	60-37-19	
		Titanlegierungen2)		**Rm[3]**		
S4.1.Z.UT	23.1	Handelsüblich rein (99.5% Ti)	1300	400	185-155-130	
S4.2.Z.AN	23.21	α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht	1400	950	80-65-50	
S4.3.Z.AG	23.22	α + β Legierungen in ausgehärtetem Zustand, β Legierungen, geglüht oder ausgehärtet	1400	1050	75-55-45	

ISO H		Gehärteter Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT	
					GC30	
					h_{ex}, mm ≈ Vorschub f_n, mm/U	
	CMC-				0.15-0.25-0.4	
MC-Nr.	Nr.	Werkstückstoff	N/mm²		Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min	
		Hartstahl				
H1.1.Z.HA	04.1	Vergütet	2500	*45HRC*	37-28-21	
H1.1.Z.HA	04.1		3050	*50HRC*	-	
H1.2.Z.HA	04.1		3650	*55HRC*	-	
		Extra harter Stahl				
H1.3.Z.HA	04.1	Vergütet	4300	*60HRC*	-	
H1.4.Z.HA	04.1		5000	*65HRC*	-	
		Kokillenhartguss				
H2.0.C.UT	10.1	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	2250	400 HB	-	

1) Die in der Tabelle aufgeführten Schnittgeschwindigkeiten sind gültig für alle Vorschübe innerhalb des Vorschubbereiches.

2) 45–60° Einstellwinkel, positive Schneidengeometrie und Kühlschmierstoff sollten verwendet werden.

3) Rm = maximale Festigkeit, gemessen in MPa.

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, Zoll-Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

ISO P		Stahl	Spezifische Schnittkraft, kc 0.016	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC15	GC30	
					h_{ex}, Zoll ≈ Vorschub, f_n Zoll/U bei 0° bis -5° Steigungswinkel		
MC-Nr.	CMC - Nr.	Werkstückstoff	lbs/Zoll²	HB	.004-.008-.012	.006-.010-.016	
					Schnittgeschwindigkeit v_c, ft/min		
		Unlegierter Stahl					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	216.500	125	990-820-710	990-840-710	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	233.000	150	890-740-640	890-760-640	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	247.000	170	850-700-610	850-720-610	
		Niedrig legierter Stahl					
		(Legierungsbestandteile <5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Nicht gehärtet	249.500	180	710-570-490	700-580-485	
P2.1.Z.AN	02.12	Kugellagerstahl	259.500	210	630-510-440	620-520-430	
P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	268.000	275	455-375-325	450-380-315	
P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	298.000	350	365-305-265	360-310-255	
		Hochlegierter Stahl					
		(Legierungsbestandteile >5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	282.000	200	-	-	
P3.0.Z.HT	03.21	Gehärteter Werkzeugstahl	435.500	325	-	-	
		Stahlguss					
P1.5.C.UT	06.1	Unlegiert	225.000	180	-	-	
P2.6.C.UT	06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5 %)	230.500	200	-	-	
P3.0.C.UT	06.3	Hochlegiert (Legierungsanteile >5%)	300.500	225	-	-	

ISO M		Rostfreier Stahl	Spezifische Schnittkraft, kc 0.016	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC15	GC30	
					h_{ex}, Zoll ≈ Vorschub, f_n Zoll/U bei 0° bis -5° Steigungswinkel		
MC-Nr.	CMC - Nr.	Werkstückstoff	lbs/Zoll²	HB	.004-.008-.012	.006-.010-.016	
					Schnittgeschwindigkeit v_c, ft/min		
		Ferritisch/martensitisch					
		Stangen/geschmiedet					
P5.0.Z.AN	05.11	Nicht gehärtet	262.000	200	820-620-485	720-650-570	
P5.0.Z.PH	05.12	PH-gehärtet	411.500	330	470-380-300	285-245-195	
P5.0.Z.HT	05.13	Gehärtet	340.000	330	475-385-340	315-295-220	
		Austenitisch					
		Stangen/geschmiedet					
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenitisch	259.000	180	680-540-415	620-570-465	
M1.0.Z.PH	05.22	PH-gehärtet	414.000	330	470-375-300	320-275-220	
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitisch	328.000	200	550-475-385	420-385-315	
		Austenitisch-ferritisch (Duplex)					
		Stangen/geschmiedet					
M3.1.Z.AQ	05.51	Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	286.500	230	640-510-390	570-520-425	
M3.2.Z.AQ	05.52	Schweißbar < 0,05%C	356.500	260	570-415-325	405-375-350	
		Ferritisch/martensitisch					
		Gegossen					
P5.0.C.UT	15.11	Nicht gehärtet	246.500	200	790-650-500	660-560-490	
	15.12	PH-gehärtet	354.500	330	440-355-255	255-205-165	
P5.0.C.HT	15.13	Gehärtet	311.000	330	460-380-280	300-245-190	
		Austenitisch					
		Gegossen					
M1.0.C.UT	15.21	Austenitisch	248.000	180	710-570-435	500-445-365	
	15.22	PH-gehärtet	356.000	330	440-355-255	255-205-165	
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenitisch	310.500	200	520-440-365	385-330-270	
		Austenitisch-ferritisch (Duplex)					
		Gegossen					
M3.1.C.AQ	15.51	Nicht schweißbar ≥ 0,05%C	258.000	230	600-440-315	540-465-380	
M3.2.C.AQ	15.52	Schweißbar < 0,05%C	326.500	260	550-420-290	385-335-305	

ISO K		Grauguss	Spezifische Schnittkraft, kc 0.016	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT			
					GC15	GC30	GC3210	
					h_{ex}, Zoll ≈ Vorschub, f_n Zoll/U bei 0° bis -5° Steigungswinkel			
MC-Nr.	CMC - Nr.	Werkstückstoff	lbs/Zoll²	HB	.004-.006-.008	.006-.010-.016	.008-.016-.0.24	
					Schnittgeschwindigkeit v_c, ft/min			
		Temperguss						
	07.1	Ferritisch (kurzspanend)	115.000	130	-	540-540-485	1250-1050-860	
K1.1.C.NS	07.2	Perlitisch (langspanend)	131.000	230	-	390-355-295	1050-830-700	
		Grauguss						
K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	130.000	180	-	750-650-530	1450-1150-990	
K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	140.500	220	-	580-495-390	1150-950-800	
		Kugelgraphitguss						
K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	130.000	160	620-570-495	560-470-385	1200-990-810	
K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	194.500	250	520-480-420	390-350-295	1050-900-730	
K3.4.C.UT	09.3	Martensitisch	307.000	380	330-300-265	205-160-120	800-680-550	

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, Zoll-Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

ISO N		NE-Metalle	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT	
					GC15	
					h_{ex}, Zoll ≈ Vorschub, f_n Zoll/U bei 0° bis -5° Steigungswinkel	
	CMC-				.006-.031	
MC-Nr.	Nr.	Werkstückstoff	lbs/Zoll²	HB	Schnittgeschwindigkeit v_c, ft/min	
		Aluminiumlegierungen				
N1.2.Z.UT	30.11	Gewalzt, nicht ausgehärtet	58.000	60	2650 (3300-330)[1]	
N1.2.Z.AG	30.12	Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	94.500	100	1050 (1300-130)[1]	
		Aluminiumlegierungen				
N1.3.C.UT	30.21	Gegossen, nicht gealtert	87.000	75	2650 (3300-330)[1]	
N1.3.C.AG	30.22	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	101.500	90	1750 (2200-220)[1]	
		Aluminiumlegierungen				
	30.41	Guss, 13–15% Si	101.500	130	1050 (1300-130)[1]	
N1.4.C.NS	30.42	Guss, 16–22% Si	101.500	130	720 (900-90)[1]	
		Kupfer und Kupferlegierungen				
N3.3.U.UT	33.1	Automatenlegierungen, ≥1% Pb	79.500	110	690 (860-85)[1]	
N3.2.C.UT	33.2	Messing, Bleilegierungen, ≤1% Pb	80.000	90	410 (510-50)[1]	
N3.1.U.UT	33.3	Bronze und bleifreies Kupfer, einschl. Elektrolytkupfer	196.000	100	290 (365-36)[1]	

ISO S		Warmfeste Werkstückstoffe	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT	
					GC15	
					h_{ex}, Zoll ≈ Vorschub, f_n Zoll/U bei 0° bis -5° Steigungswinkel	
	CMC-				.004-.012-.020	
MC-Nr.	Nr.	Werkstückstoff	lbs/Zoll²	HB	Schnittgeschwindigkeit v_c, ft/min	
		Warmfeste Superlegierungen				
		Fe-basiert				
S1.0.U.AN	20.11	Geglüht oder lösungsbehandelt	348.000	200	395-260-180	
S1.0.U.AG	20.12	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	359.000	280	315-210-155	
		Ni-basiert				
S2.0.Z.AN	20.21	Geglüht oder lösungsbehandelt	383.000	250	235-150-75	
S2.0.Z.AG	20.22	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	420.500	350	215-135-70	
S2.0.C.NS	20.24	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	436.500	320	190-120-60	
		Co-basiert				
S3.0.Z.AN	20.31	Geglüht oder lösungsbehandelt	391.500	200	240-150-75	
S3.0.Z.AG	20.32	Lösungsbehandelt und ausgehärtet	432.000	300	210-135-70	
S3.0.C.NS	20.33	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	450.500	320	190-120-60	
		Titanlegierungen2)		**Rm[3]**		
S4.1.Z.UT	23.1	Handelsüblich rein (99.5% Ti)	188.500	400	610-500-425	
S4.2.Z.AN	23.21	α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht	203.000	950	255-205-170	
S4.3.Z.AG	23.22	α + β Legierungen in ausgehärtetem Zustand, β Legierungen, geglüht oder ausgehärtet	203.000	1050	245-180-155	

ISO H		Gehärteter Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT	
					GC30	
					h_{ex}, Zoll ≈ Vorschub, f_n Zoll/U bei 0° bis -5° Steigungswinkel	
	CMC-				.006-.010-.016	
MC-Nr.	Nr.	Werkstückstoff	lbs/Zoll²		Schnittgeschwindigkeit v_c, ft/min	
		Hartstahl				
H1.1.Z.HA	04.1	Vergütet	366.000	*45HRC*	120-90-70	
H1.1.Z.HA	04.1		445.500	*50HRC*	-	
H1.2.Z.HA	04.1		532.000	*55HRC*	-	
		Extra harter Stahl				
H1.3.Z.HA	04.1	Vergütet	625.500	*60HRC*	-	
H1.4.Z.HA	04.1		726.500	*65HRC*	-	
		Kokillenhartguss				
H2.0.C.UT	10.1	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	326.500	400 HB	-	

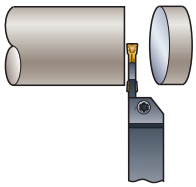
1) Die in der Tabelle aufgeführten Schnittgeschwindigkeiten sind gültig für alle Vorschübe innerhalb des Vorschubbereiches.

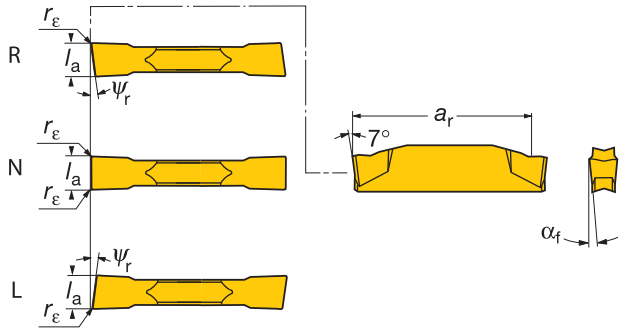
2) 45–60° Einstellwinkel, positive Schneidengeometrie und Kühlschmierstoff sollten verwendet werden.

3) Rm = maximale Festigkeit, gemessen in MPa.

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

Abstechen





Toleranzen, mm, Zoll
l_a= +0.10/0 (+.004/0)
r_ε= ±0.10 (±.004)

		Auswahlkriterien, Millimeter, Zoll										P						M				K			S				
												GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
		l_a mm	l_a Zoll	ψ_r	α_f	r_ε mm	r_ε Zoll	a_r max. mm[2]	a_r max Zoll[1]	Plattensitz-Größe[2]	**Bestellnummer**	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4225	1105	1125	1145	2135
Geringer Vorschub	123-CF										**CoroCut® 2-Schneidensystem**																			
		2.5	.098	0°	6.5°	0.10	.004	18.4	.724	F	**N123F2-0250-0001-CF**	☆	★	☆	☆		☆		☆	☆	☆	★	★		☆	★			
		3.0	.118	0°	6.83°	0.10	.004	18.4	.724	G	**N123G2-0300-0001-CF**	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	★	★		☆	★			
		4.0	.157	0°	6.67°	0.15	.006	23.3	.917	H	**N123H2-0400-0001-CF**	☆	★	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★			
Mittlerer Vorschub	123-CM										**CoroCut® 2-Schneidensystem**																			
		1.5	.059	0°	5°	0.20	.008	12.9	.508	D	**N123D2-0150-0002-CM**	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	★	★			★	☆	☆	☆
												P15	P30	P45	P35	P15	P20	P10	M15	M25	M40	M30	K30	K15	K25	S15	S25	S40	S30

[1] Beim Einsatz von Wendeschneidplatten des CoroCut® 1-Schneidensystems bestimmt a_r des Werkzeughalters die maximale Schnitttiefe.

[2] Entsprechend der Wendeschneidplattengröße am Halter.

N = Neutrale Ausführung, R = Rechtsausführung, L = Linksausführung
★= Erste Wahl

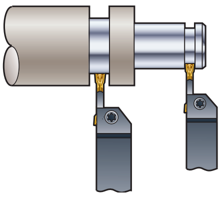
Geometriebeschreibung, siehe Katalog Drehwerkzeuge.

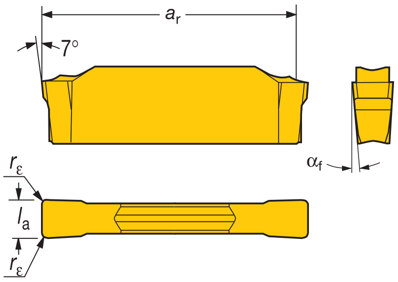
= Neuer Artikel
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

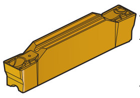
Einstechen





Tailor Made

Toleranzen, mm, Zoll
l_a= ±0.02 (±.0008)
r_ε= ±0.05 (±.002)
Nuten für Sicherungsringe
l_a= +0.10 (+.004)
+0.13 (+.005)
r_ε= ±0.05 (±.002)

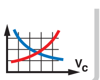
		Auswahlkriterien, Millimeter, Zoll									P					M					K			N		S				
		l_a mm	l_a Zoll	r_ε mm	r_ε Zoll	α_f	a_r max mm	a_r max Zoll	Plattensitzgröße[1]	Bestellnummer	GC 1105	GC 1125	GC 1145	GC 4225	CT 525	GC 1005	GC 1105	GC 1125	GC 1145	- H13A	GC 1125	GC 4225	- H13A	GC 1125	- H13A	GC 1005	GC 1105	GC 1125	GC 1145	- H13A
Geringer Vorschub										**CoroCut® 2-Schneidensystem**																				
	 123-GF	1.50	.059	0.10	.004	2.5°	13.3	.524	D	N123D2-0150-0001-GF	☆	★			☆		☆	★			★						★	☆		
		2.00	.079	0.40	.016	3°	19.2	.756	E	N123E2-0200-0004-GF		★				☆	☆	★		☆	★		☆		★	☆	★	☆		☆
		2.24	.088	0.20	.008	3°	19.2	.756		N123E2-0224-0002-GF	☆	★					☆	★			★						★	☆		
		2.39	.094	0.40	.016	3°	19.2	.756	F	N123F2-0239-0004-GF	☆	★				☆	☆	★			★					☆	★	☆		
		2.46	.097	0.30	.012	3°	19.1	.752		N123F2-0246-0003-GF	☆	★			☆		☆	★		☆	★		☆		★		★	☆		☆
		2.67	.105	0.20	.008	3°	19.2	.756		N123F2-0267-0002-GF	☆	★					☆	★			★						★	☆		
		2.79	.110	0.30	.012	3°	19.1	.752		N123F2-0279-0003-GF	☆	★					☆	★			★						★	☆		
		3.00	.118	0.40	.016	3°	19.2	.756	G	N123G2-0300-0004-GF	☆	★				☆	☆	★		☆	★		☆		★	☆	★	☆		☆
		3.18	.125	0.80	.032	3°	19.2	.756		N123G2-0318-0008-GF	☆	★				☆	☆	★			★					☆	★	☆		
		3.61	.142	0.30	.012	3°	19.1	.752		N123G2-0361-0003-GF	☆	★					☆	★		☆	★		☆		★		★	☆		☆
		3.96	.156	0.80	.032	3°	24.4	.961	H	N123H2-0396-0008-GF	☆	★				☆	☆	★			★					☆	★	☆		
		5.00	.197	0.40	.016	3°	24.4	.961		N123H2-0500-0004-GF	☆	★				☆	☆	★			★					☆	★	☆		
		Nuten für Sicherungsringe																												
		1.85	.073	0.10	.004	3°	19.3	.760	E	N123E2-0185-0001-GF		★					☆	★		☆	★		☆		★		★	☆		☆
											P15	P30	P45	P20	P10	M10	M15	M25	M40	M15	K30	K25	K20	N25	N20	S15	S15	S25	S40	S15

1) Entsprechend der Schneideinsatzgröße am Halter.

N = Neutral
★= Erste Wahl

Geometriebeschreibung, siehe Katalog Drehwerkzeuge.

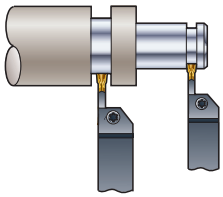
= Neuer Artikel
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

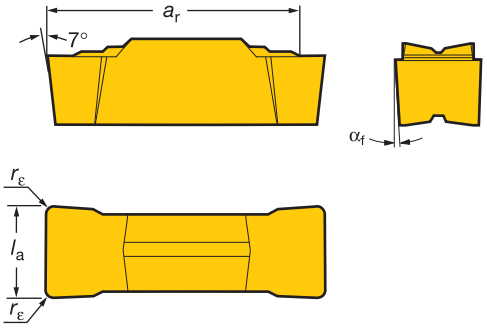


Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

Einstechen





Toleranzen, mm, Zoll
l_a= ±0.03 (±.001)
r_ε= ±0.10 (±.004)

		Auswahlkriterien, Millimeter, Zoll								P			M				K			N		S			
										GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	-
		l_a mm	l_a Zoll	r_ε mm	r_ε Zoll	α_f	a_r max.[1]	Plattensitz-Größe[2]	Bestellnummer	1125	1145	4225	1105	1125	1145	H13A	1125	4225	H13A	1125	H13A	1105	1125	1145	H13A
Mittlerer Vorschub									**CoroCut® 1-Schneidensystem**																
		9.00	.354	0.80	.032	3°		M	N123M1-0900-0008-GM	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆		★	★	☆	☆	☆
		9.52	.375	0.80	.032	3°			N123M1-0953-0008-GM	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆		★	★	☆	☆	☆
		10.00	.394	0.80	.032	3°			N123M1-1000-0008-GM	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆		★	★	☆	☆	☆
		11.00	.433	0.80	.032	3°			N123M1-1100-0008-GM	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆		★	★	☆	☆	☆
									CoroCut® 2-Schneidensystem																
		9.00	.354	0.80	.032	4°	28.00	M	N123M2-0900-0008-GM	☆		★		★			☆	★		★			★		
		10.00	.394	0.80	.032	4°	28.00		N123M2-1000-0008-GM	☆		★		★			☆	★		★			★		
										P30	P45	P20	M15	M25	M40	M15	K30	K25	K20	N25	N20	S15	S25	S40	S15

1) Beim Einsatz von Wendeschneidplatten des CoroCut® 1-Schneidensystems bestimmt a_r des Werkzeughalters die maximale Schnitttiefe.

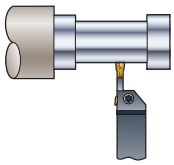
2) Entsprechend der Schneideinsatzgröße am Halter.

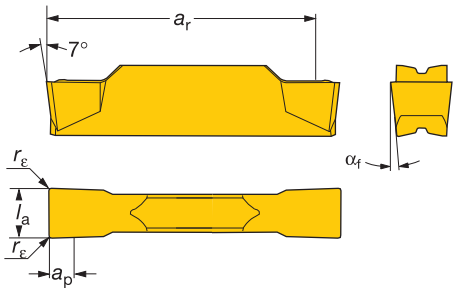
N = Neutral
★= Erste Wahl

Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

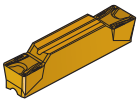
CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

Längsdrehen





Toleranzen, mm, Zoll
l_a= +0.10/0 (+.004/0)
r_ε= ±0.10 (±.004)

		Auswahlkriterien, mm, Zoll							P							M					K				N	S			
									GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	-
		l_a	r_ε	α_f	a_r max[1]	a_p max.	Plattensitz-Größe[2]	Bestellnummer	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4225	H13A	H13A	1105	1125	H13A
								CoroCut® 2-Schneidensystem																					
Mittlerer Vorschub	 123-TM	3.00	0.40	6°	18.40	3.50	G	**N123G2-0300-0004-TM**	☆	☆	☆	☆	☆	★		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	★	☆	☆
		.118	*.016*		*.724*	*.138*																							
		4.00	0.80		23.40	4.60	H	**N123H2-0400-0008-TM**	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	★	☆	☆
		.157	*.032*		*.921*	*.181*																							
		5.00	0.80	5.5°	23.00	4.60	J	**N123J2-0500-0008-TM**	☆	☆	☆	☆	☆	★		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	★	☆	☆
		.197	*.032*		*.906*	*.181*																							
		6.00	0.80	7°	23.00	4.50	K	**N123K2-0600-0008-TM**	☆				☆	★		☆				☆		☆	★	☆	★	★		☆
		.236	*.032*		*.906*	*.177*																							
									P15	P30	P45	P35	P15	P20	P10	M15	M25	M40	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S25	S15

[1] Beim Einsatz von Wendeschneidplatten des CoroCut® 1-Schneidensystems bestimmt a_r des Werkzeughalters die maximale Schnitttiefe.

[2] Entsprechend der Schneideinsatzgröße am Halter.

N = Neutral
★= Erste Wahl

Geometriebeschreibung, siehe Katalog Drehwerkzeuge.

= Neuer Artikel
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

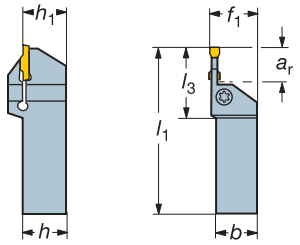
Schaftwerkzeuge

Schraubspann-System

Tailor Made

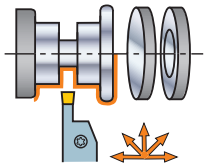
Achtung!
Bei Verwendung von CoroCut® 2 Schneidplatten, entspricht der a_r Wert der Platte der maximalen Stechtiefe.

R/L123



Rechtsausführung dargestellt

Ausführung in Zoll

Hauptanwendung	a_r max.[1]	Plattensitz-Größe[2]	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Messplatten	ft-lbs[3]
	.394	G	**R/LF123G040-10B**	.625	.669	.625	.625	4.500	1.181	N123G2-0300-CM	2.6
	.512	H	**R/LF123H051-10B**	.625	.669	.625	.625	4.500	1.339	N123H2-0400- CM	3.3

[1] a_r max. für Halter. Für max. Stabilität, Halter mit Verstärkung wählen.

[2] Entsprechend der Plattensitzgröße an der Wendeschneidplatte.

[3] Anzugsmoment ft-lbs für Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den Drehmomentschlüssel, siehe Seite D33.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Plattensitzgröße	Schafthaltergröße Zoll	Schraube	Schlüssel (Torx Plus)
G	10	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H	10	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)



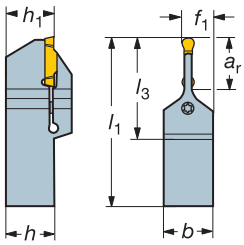
J3

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

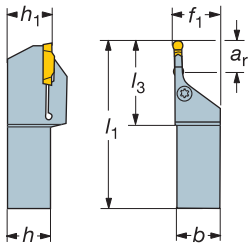
Schaftwerkzeuge zum Formdrehen

Schraubspann-System

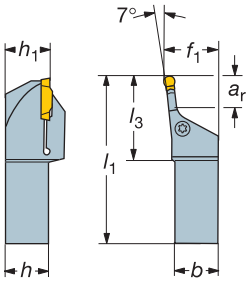
Schaft, 0° Ausführung
NF123



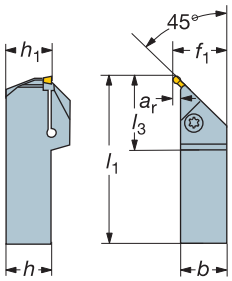
Schaft, 0° Ausführung
R/LF123



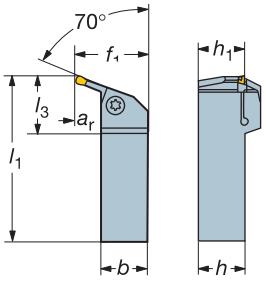
Schaft, 7° Ausführung
RX123...-007



Schaft, 45° Ausführung
RX123...-045



Schaft, 70° Ausführung
RX123...-070



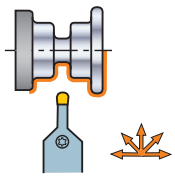
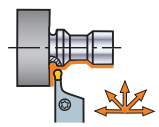
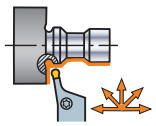
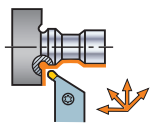
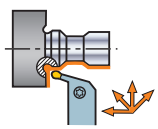
Neutrale Ausführung

Rechtsausführung dargestellt

Tailor Made

Hinweis! Bei Einsatz einer CoroCut® 2 Wwendeschneidplatte bietet a_r der Wendeplatte die maximale Schnitttiefe.

metrische Ausführung

Hauptanwendung	a_r max.[1]	Schaftausführung	Plattensitz-Größe[2]	Bestellnummer	Abmessungen, mm b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Messplatten	Nm[3]
	25	0°	J	**NF123J25-2525BM**	25	15	25	25	150	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	25	0°		**NF123J25-3225BM**	25	15	32	32	170	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	22	0°	J	**R/LF123J22-2525B**	25	26	25	25	150	51.5	N123J2-0600- RM	6.0
	25	7°	L	**R/LX123L25-2525B-007**	25	32	25	25	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	25	7°		**R/LX123L25-3232B-007**	32	40	32	32	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	4	45°	G	**R/LX123G04-2020B-045**	20	24	20	20	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	4	45°		**R/LX123G04-2525B-045**	25	29	25	25	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	5	45°	J	**R/LX123J05-2020B-045**	20	25	20	20	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		**R/LX123J05-2525B-045**	25	30	25	25	170	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		**R/LX123J05-3225B-045**	25	30	32	32	170	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°	J	**R/LX123J16-2525B-070**	25	41.7	25	25	190	40	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°		**R/LX123J16-3232B-070**	32	48.7	32	32	190	40	N123J2-0600- RM	5.0

[1] a_r max. für Halter

N = Neutrale Ausführung, R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

[2] Entsprechend der Plattensitzgröße an der Wendeschneidplatte.

[3] Anzugsmoment Nm für Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den Drehmomentschlüssel, siehe Seite D33.

= Neuer Artikel

Ersatzteile

Plattensitzgröße	Schafthaltergröße	Schraube	Schlüssel (Torx Plus)
G	2020-2525	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
J (R/LNF)	2525-3225	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
J, L	2020-3232	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



J3

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

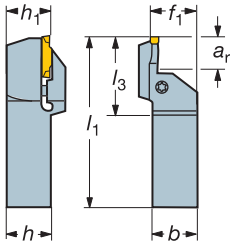
Schaftwerkzeuge zum Axialeinstechen

Schraubspann-System

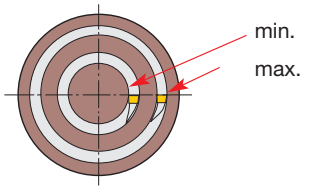
Tailor Made

Achtung!
Bei Verwendung von CoroCut® 2 Schneidplatten, entspricht der a_r Wert der Platte der maximalen Stechtiefe.

Schaft, 0° Ausführung
R/LF123

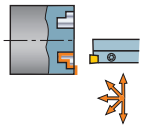


Durchmesserbereich für den ersten Einstich



Rechtsausführung dargestellt

Ausführung in Zoll

Hauptanwendung	Durchmesser für den ersten Einstich, Zoll Min.	Max.	a_r max	Schaft-ausführung	Platten-sitz-größe[1]	**Bestellnummer**	Abmessungen, Zoll b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Messplatten	ft-lbs2)
	2.953	5.906	1.102	0°	L	**R/LF123L110-16B-075BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	5.512	15.748	1.102	0°		**R/LF123L110-16B-140BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2

[1] Entsprechend der Plattensitzgröße an der Wendeschneidplatte.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

[2] Anzugsmoment ft-lbs für Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den Drehmomentschlüssel, siehe Seite D33.

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

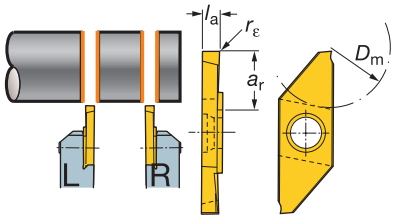
Plattensitzgröße	Schafthaltergröße	Schraube	Schlüssel (Torx Plus)
L	16	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)

J3

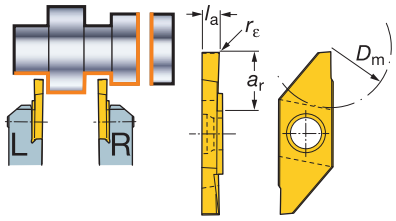
CoroCut® XS Wendeschneidplatten

Abstechen

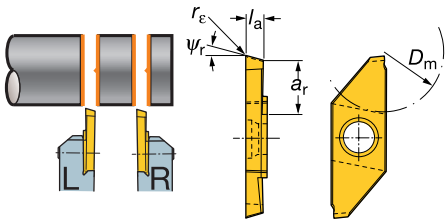
MACR/L -N



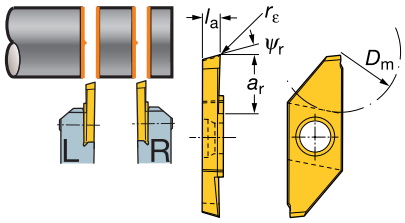
MACR/L -T



MACR/L -L



MACR/L -R



Rechtsausführung dargestellt

Toleranzen, mm, Zoll

l_a:	±0.02 (±.0008)
r_ε	±0.03 (±.001)
Wiederholgenauigkeit:	±0.03 (±.001)
Mittenhöhe:	±0.03 (±.001)

	Auswahlkriterien, Millimeter, Zoll											P		M		N			S		
												GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-
	l_a mm	l_a Zoll	r_ε mm	r_ε Zoll	D_m max mm	D_m max Zoll	a_r max mm	a_r max Zoll	ψ_r	Plattensitzgröße[1]	**Bestellnummer**	1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
 MAC-N	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	0°	3	**MACR/L 3 070-N**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		**MACR/L 3 100-N**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		**MACR/L 3 150-N**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	0°		**MACR/L 3 200-N**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
 MAC-R	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	**MACR/L 3 070-R**	★		★		★			☆		
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		**MACR/L 3 100-R**	★		★		★		☆	☆		☆
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		**MACR/L 3 150-R**	★		★		★		☆	☆		☆
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	20°		**MACR/L 3 150-R20**	★		★		★			☆		
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		**MACR/L 3 200-R**	★		★		★		☆	☆		☆
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	20°		**MACR/L 3 200-R20**	★		★		★			☆		
 MAC-L	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	**MACR/L 3 070-L**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		**MACR/L 3 100-L**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		**MACR/L 3 150-L**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		**MACR/L 3 200-L**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
 MAC-T	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°	3	**MACR/L 3 100-T**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		**MACR/L 3 150-T**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		**MACR/L 3 200-T**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	2.50	.098	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		**MACR/L 3 250-T**	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
												P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

[1] Entsprechend der Schneideinsatzgröße am Halter.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

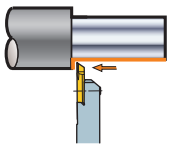
★= Erste Wahl

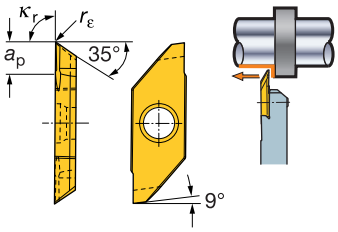
Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

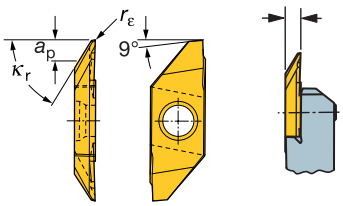
CoroCut® XS Wendeschneidplatten

Längsdrehen und Rückwärtsdrehen

	Längsdrehen	Rückwärtsdrehen
	MAFR/L	**MABR/L**
Einstellwinkel	κ_r 90°	κ_r 59°
Eintrittswinkel	0°	31°







3.18 mm
(.125 inch)

Toleranzen, mm, Zoll

r_ε	+0-0.05 (+0-.002)
Wiederholgenauigkeit:	±.025 (±.001)
Mittenhöhe:	±.025 (±.001)

Rechtsausführung dargestellt

	Auswahlkriterien, Millimeter, Zoll						P		M		N			S		
							GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-
	r_ε mm	r_ε Zoll	Max a_p mm	Max a_p Zoll	Plattensitzgröße[1]	**Bestellnummer**	1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
 MAF	0.03	.001	4	.157	3	**MAFR/L 3 003**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		**MAFR/L 3 005**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		**MAFR/L 3 010**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		**MAFR/L 3 020**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
 MAB	0.03	.001	4	.157	3	**MABR/L 3 003**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		**MABR/L 3 005**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		**MABR/L 3 010**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		**MABR/L 3 020**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
							P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

[1] Entsprechend der Wendeplattengröße am Halter.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

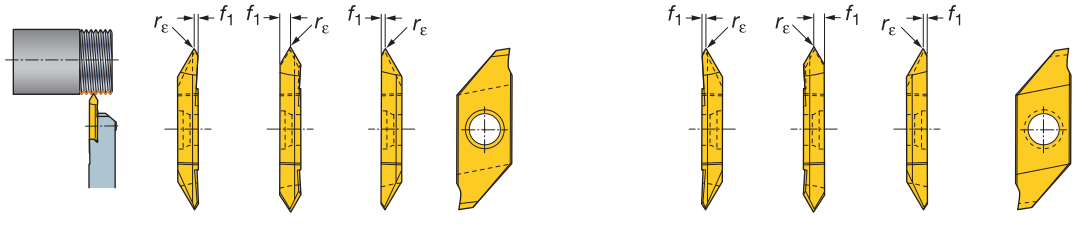
Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011

CoroCut® XS Wendeschneidplatten

Gewindedrehen

Teilprofil 60°

MATR Wendeschneidplatten, Rechtsausführung **MATL** Wendeplatte, Linksausführung



Toleranzen, mm, Zoll

r_ε	±0.02 (±.0008)
Wiederholgenauigkeit:	±0.025 (±.001)
Mittenhöhe:	±0.025 (±.001)

	Auswahlkriterien, Millimeter, Zoll		Steigung, mm		Steigung, Gang/Zoll				Abmessungen, mm, Zoll		P		M		N			S		
											GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-
	r_ε mm	r_ε Zoll	Min.	Max.	Min.	Max.	Plattensitz-größe[1]	**Bestellnummer**	f_1 mm	f_1 Zoll	1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
 MAT	0.05	.002	0.2	1.0	80	24	3	**MATR/L 3 60-A**	0.6	.024	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	1.0	80	24		**MATR/L 3 60-C**	0.6	.024	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	2.0	80	12		**MATR/L 3 60-N**	1.59	.063	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
											P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

[1] Entsprechend der Wendeplattengröße am Halter.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

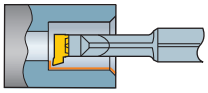
Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

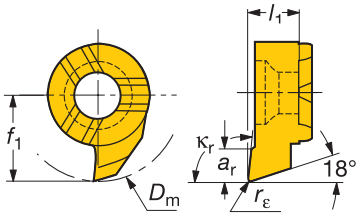
CoroCut MB-Schneideinsätze

Mit Spanformer-Geometrie

Längsdrehen
MB-07T093

Einstellwinkel κ_r 93°
Eintrittswinkel -3°





Rechtsausführung dargestellt

Toleranzen, mm, Zoll
l_a: +0.05 (+.002)
r_ε ±0.02 (±.0008)
l_1: ±0.02 (±.0008)
Mittenhöhe: +0.05/-0 (+.002/-0)

	Auswahlkriterien, Millimeter, Zoll				Einsatzgröße[1)]		Abmessungen, mm, Zoll						P	M	N	S
													GC	GC	GC	GC
	r_ε mm	r_ε Zoll	a_r max mm	a_r max Zoll	dm_m	**Bestellnummer**	D_m min mm	D_m min Zoll	f_1 mm	f_1 Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	1025	1025	1025	1025
 MB-..T093	0.20	.008	1.80	.071	07	**MB-07T093A02-10R/L**	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154	☆	☆	☆	☆
													P25	M25	N25	S25

1) Entsprechend der Schneideinsatzgröße am Halter

R = Rechtsausführung L = Linksausführung
★= Erste Wahl



Siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

SANDVIK Coromant

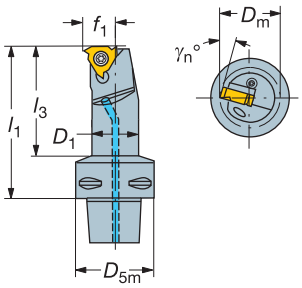
CoroThread™ 266 Coromant Capto® Schneidköpfe

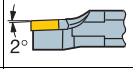
Schraubspann-System
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr



266 R/LL

Cx-266R/LKF

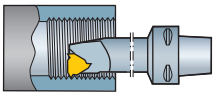


△	*iC*	Keine Zwischenlagen
16	**3/8**	
22	**1/2**	



x und z, siehe Zustellungstabellen im Katalog Drehwerkzeuge 2011

Rechtsausführung dargestellt

Hauptanwendung	Größe △	*iC*	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll D_1	D_m min	D_m mod[1]	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	γn	Nm[2]
	16	3/8	**C3-266R/LKF-12050-16**	15.5	20	15.5	32	12.0	50	33	-15°	3.0
				.610	*.787*	*.610*	*1.260*	*.472*	*1.968*	*1.299*		
			C4-266R/LKF-12060-16	15.5	20	15.5	40	12.0	60	37	-15°	3.0
				.610	*.787*	*.610*	*1.575*	*.472*	*2.362*	*1.457*		
			C5-266R/LKF-12060-16	15.5	20	15.5	50	12.0	60	35	-15°	3.0
				.610	*.787*	*.610*	*1.968*	*.472*	*2.362*	*1.378*		
	22	1/2	**C4-266R/LKF-15065-22**	18.5	25	23	40	15.0	65	42	-15°	5.0
				.728	*.984*	*.906*	*1.575*	*.591*	*2.559*	*1.654*		
			C5-266R/LKF-15065-22	18.5	25	23	50	15.0	65	41	-15°	5.0
				.728	*.984*	*.906*	*1.968*	*.591*	*2.559*	*1.614*		

1) Modifikation für Rundschaftwerkzeuge für kleine Bohrungen siehe Seite C2

2) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

266R = Rechtsausführung, 266L = Linksausführung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe △	*iC*	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
16	3/8	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)
22	1/2	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)



J3

CoroThread™ 266 Bohrstangen

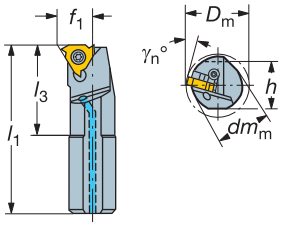
Schraubspann-System

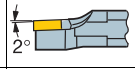
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft mit Fläche **266R/LKF**



266 R/LL



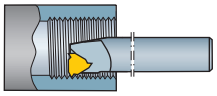
△	*iC*	Keine Zwischenlagen
16	**3/8**	
22	**1/2**	



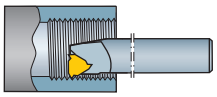
x und z, siehe Zustellungstabellen im Katalog Drehwerkzeuge 2011

Rechtsausführung dargestellt

metrische Ausführung

Hauptanwendung	Größe △	*iC*	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm *dm*$_m$	D_m min	D_m mod[1]	f_1	*h*	l_1	l_3	*γn*	Nm[2]
	16	3/8	**266R/LKF-16-16**[4]	16	20	15.5	12.0	15	125	27.0	-15°	3.0
	22	1/2	**266R/LKF-20-22**[4]	20	25	23	15.0	18	250	36.5	-15°	5.0

Ausführung in Zoll

Hauptanwendung	Größe △	*iC*	**Bestellnummer**	Abmessungen, Zoll *dm*$_m$	D_m min	D_m mod[1]	f_1	*h*	l_1	l_3	*γn*	ft-lbs[3]
	16	3/8	**266R/LKF-D10-3**[4]	.625	.790	.630	.472	.563	8.000	1.050	-15°	2.2

[1] Modifizierung des Schafts für kleine Bohrungen, siehe unten.

[2] Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

[3] Anzugsmoment Schneidplatte ft-lbs.

[4] Werkzeuge in Linksausführung sind neue Produkte

266R = Rechtsausführung, 266L = Linksausführung

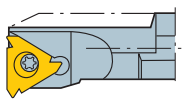
Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

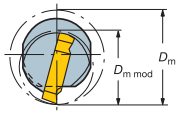
Ersatzteile

Größe △	*iC*	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
16	3/8	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)
22	1/2	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)

Modifizierung des Schafts für kleine Bohrungen.

Bohrstangen für die Innenbearbeitung und die entsprechenden modularen Ausführungen können leicht für eine Gewindebearbeitung in kleinen Bohrungen modifiziert werden, wo normalerweise eine spezielle Bohrstange erforderlich wäre.
Wenn die erforderlichen Mindestabmessungen (D_m mod) in den Tabellen verwendet werden, bleibt die Steifigkeit der Bohrstange nach der Modifikation größtenteils erhalten.
Falls Sie die Modifikation einer Bohrstange durch Sandvik Coromant wünschen, wird dies als spezieller Auftrag gelten.







J3

CoroThread™ 266 Bohrstangen

Schraubspann-System

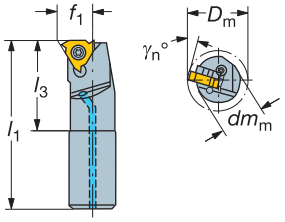
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

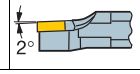
Zylindrisch, mit Nut für EasyFix Spannaufnahme

266R/LKF-R



266 R/LL



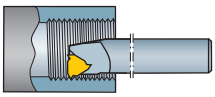
△	*iC*	Keine Zwischenlagen
16	**3/8**	
22	**1/2**	



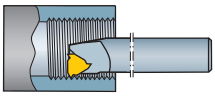
x und z, siehe Zustellungstabellen im Katalog Drehwerkzeuge 2011

Rechtsausführung dargestellt

metrische Ausführung

Hauptanwendung	Größe △	*iC*	Bestellnummer	Abmessungen, mm dm_m	D_m min	D_m mod[1]	f_1	l_1	l_3	γn	Nm[2]
	16	3/8	**266R/LKF-16-16-R**[4]	16	20	15.5	12.0	125	27.0	-15°	3.0
			266R/LKF-16-16-RE[5]	16	20		12.0	200	33.2	-15°	3.0
	22	1/2	**266R/LKF-20-22-R**[4]	20	25	23	15.0	140	34.2	-15°	5.0

Ausführung in Zoll

Hauptanwendung	Größe △	*iC*	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll dm_m	D_m min	D_m mod[1]	f_1	l_1	l_3	γn	ft-lbs[3]
	16	3/8	**266R/LKF-D10-3-R**[4]	.625	.790	.630	.472	8.000	1.050	-15°	2.2
			266R/LKF-D10-3-RE[5]	.625	.787		.472	10.000	1.060	-15°	2.2
	22	1/2	**266R/LKF-D12-4-R**[4]	.750	.984	.906	.591	10.000	1.346	-15°	3.7

1) Modifikation für Rundschaftwerkzeuge für kleine Bohrungen siehe Seite C2

2) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

3) Anzugsmoment Schneidplatte ft-lbs.

4) Werkzeuge in Linksausführung sind neue Produkte

5) RE im Code = Hartmetall-Bohrstange

266R = Rechtsausführung, 266L = Linksausführung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe △	*iC*	dm_m mm	dm_m Zoll	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
16	3/8	16	.625	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)
22	1/2	20	.750	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)



J3

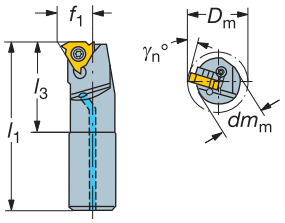
CoroThread® 254

Schraubspann - System. Bohrstangen zum Nutendrehen von Sicherungsringen

Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

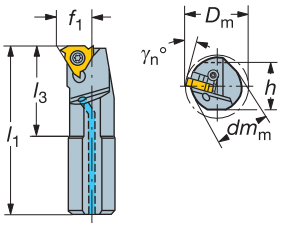
254R/LKF-R

Zylindrisch
Mit Nut für EasyFix Spannaufnahme



254R/LKF

Zylindrisch mit Flächen





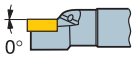
266R/LL,
254R/LG[1)]

x und z, siehe Zustellungstabellen im Katalog Drehwerkzeuge 2011



Drehen von Nuten für Sicherungsringe

Für größere Bohrungsdurchmesser Bohrstangen des Typs 166.4KF mit 0°- Zwischenlagen verwenden.

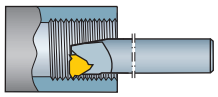


Keine Zwischenlagen.

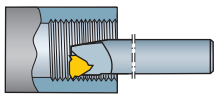
1) Bei Einsatz von CoroThread® 254 Wendeplatten des Typs 254R/LG, zum Nutendrehen von Sicherungsringen, sind im Schaftwerkzeug in Rechtsausführung Wendeplatten in Linkausführung und im Schaftwerkzeug in Linksausführung Wendeplatten in Rechtsausführung einzusetzen.

Rechtsausführung dargestellt

Zylindrisch

Hauptanwendung	Größe △	Größe *iC*	Steigung mm	Steigung Gang/Zoll	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll dm_m	D_m min	D_m mod [2)]	f_1	l_1	l_3	γ_n	Nm[3)]
					Steel								
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**254R/LKF-16-16-R**	16	20	15.5	12.0	125	27	-15°	3.0
						.630	.787	.610	.472	4.921	1.063		
	22	1/2	2.5-7.0	11-4	**254R/LKF-20-22-R**	20	25	23	15.0	140	34.2	-15°	5.0
						.787	.984	.906	.591	5.512	1.346		

Zylindrisch mit Flächen

Hauptanwendung	Größe △	Größe *iC*	Steigung mm	Steigung Gang/Zoll	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll dm_m	D_m min	D_m mod [2)]	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	Nm[3)]
					Steel									
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**254R/LKF-16-16**	16	20	15.5	12.0	15	125	27	-15°	3.0
						.630	.787	.610	.472	.591	4.921	1.063		
	22	1/2	2.5-7.0	11-4	**254R/LKF-20-22**	20	25	23	15.0	18	250	34.2	-15°	5.0
						.787	.984	.906	.591	.709	9.842	1.346		

2) Modifikation für Rundschaftwerkzeuge für kleine Bohrungen siehe Seite C2

3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

R = Rechtsausführung

Kühlschmierstoffverbindungen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe △	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
16	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)
22	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)



J3

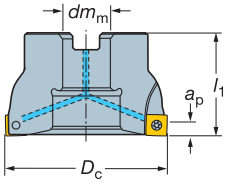
CoroMill® 490

Plan- und Eckfräser

Durchmesser: 40 – 250 mm



Fräserdorn-Aufnahme



$\kappa_r = 90°$

Wendeplattengröße, mm
08, 14

l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Wendeplattengröße, mm	D_c mm	Bestellnummer Enge Teilung			Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm kg	dm_m	l_1	Max a_p	n_{max}[2]
		Fräserdorn-Aufnahme								
08	44	**490-044Q16-08M**	-	5	1	0.2	16	40	5.5	27600
	54	**490-054Q22-08M**	-	5	1	0.4	22	40	5.5	24300
	66	**490-066Q22-08M**	-	6	1	0.5	22	40	5.5	21600
	84	**490-084Q27-08M**	-	8	1	1.3	27	50	5.5	18900
14	54	**490-054Q22-14M**	-	4	1	0.3	22	40	10.0	13000
	66	**490-066Q22-14M**	-	5	1	0.4	22	40	10.0	11400
	84	**490-084Q27-14M**	-	6	1	1.1	27	50	10.0	9800

1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

2) n_{max} (max. U/min) für Halter ist ebenfalls zu berücksichtigen.

= gerade Teilung

= Differentialteilung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.
Ersatzteile siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011.


J3

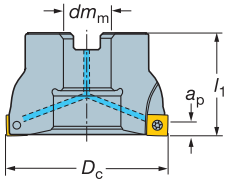
CoroMill® 490

Plan- und Eckfräser

Durchmesser 0,750 - 10,000 Zoll



Fräserdorn-Aufnahme



0°

Größe Wendeschneidplatte, mm
8, 14

l_1 = Programmierlänge

Ausführung in Zoll

		Bestellnummer				Abmessungen, Zoll				
	D_c Zoll	**Enge Teilung**			Kühl-schmier-stoff[1]		dm_m	l_1	Max a_p	n_{max}[2]
		Fräserdorn-Aufnahme								
08	2.126	**A490-054R19-08M**	-	5	1	0.8	.750	1.575	.216	24300
	2.598	**A490-066R25-08M**	-	6	1	1.7	1.000	1.969	.216	21600
	3.307	**A490-084R25-08M**	-	8	1	2.9	1.000	1.969	.216	18900
14	2.126	**A490-054R19-14M**	-	4	1	0.7	.750	1.575	.394	13000
	2.598	**A490-066R25-14M**	-	5	1	1.4	1.000	1.969	.394	11400
	3.307	**A490-084R25-14M**	-	6	1	2.4	1.000	1.969	.394	9800

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

[2] n_{max} (max. U/min) für Halter ist ebenfalls zu berücksichtigen.

= gerade Teilung

= Differentialteilung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.
Ersatzteile siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011.


J3

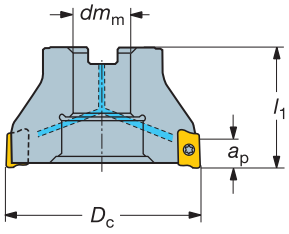
CoroMill® 390

Plan- und Eckfräser

Durchmesser 44 - 84 mm



Fräserdorn-Aufnahme





$\kappa_r = 90°$

Plattengröße, mm
11, 17, 18

l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

		Bestellnummer				Abmessungen, mm				
	D_c mm	**Enge Teilung**			Kühlschmierstoff[1]		dm_m	l_1	Max a_p	n_{max}[2]
		Fräserdorn-Aufnahme								
11	44	**R390-044Q16-11M**	-	4	1	0.2	16	40	10.0	25600
	54	**R390-054Q22-11M**	-	5	1	0.2	22	40	10.0	22600
	66	**R390-066Q22-11M**	-	6	1	0.4	22	40	10.0	20200
	84	**R390-084Q27-11M**	-	7	1	1.0	27	50	10.0	17700
17	44	**R390-044Q16-17M**	-	3	1	0.2	16	40	15.7	20600
	54	**R390-054Q22-17M**	-	4	1	0.3	22	40	15.7	18200
	66	**R390-066Q22-17M**	-	5	1	0.4	22	40	15.7	16100
	84	**R390-084Q27-17M**	-	6	1	1.0	27	50	15.7	14100
18	54	**R390-054Q22-18M**	-	4	1	0.3	22	40	15.4	7500
	66	**R390-066Q22-18M**	-	5	1	0.4	22	40	15.4	6700
	84	**R390-084Q27-18M**	-	6	1	1.0	27	50	15.4	5800

1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

2) n_{max} (max. U/min) für Halter ist ebenfalls zu berücksichtigen.

= gerade Teilung

= Differentialteilung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.
Ersatzteile siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011.



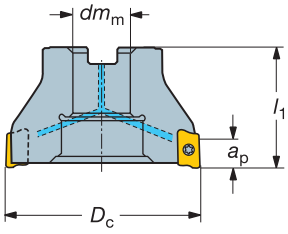
CoroMill® 390

Plan- und Eckfräser

Durchmesser 1.732 - 3.307



Fräserdorn-Aufnahme





0°

Plattengröße, mm
11, 17, 18

l_1 = Programmierlänge

Ausführung in Zoll

		Bestellnummer				Abmessungen, Zoll				
	D_c Zoll	**Enge Teilung**			Kühlschmierstoff[1]		dm_m	l_1	Max a_p	n_{max}[2]
		Fräserdorn-Aufnahme								
11	1.732	**RA390-044R19-11M**	-	4	1	0.5	.750	1.575	.394	25600
	2.126	**RA390-054R19-11M**	-	5	1	0.5	.750	1.575	.394	22600
	2.598	**RA390-066R19-11M**	-	6	1	1.0	.750	1.575	.394	20200
	3.307	**RA390-084R25-11M**	-	7	1	2.1	1.000	1.968	.394	17700
17	1.732	**RA390-044R19-17M**	-	3	1	0.4	.750	1.575	.618	20600
	2.126	**RA390-054R19-17M**	-	4	1	0.6	.750	1.575	.618	18200
	2.598	**RA390-066R19-17M**	-	5	1	1.0	.750	1.575	.618	16100
	3.307	**RA390-084R25-17M**	-	6	1	2.1	1.000	1.968	.618	14100
18	2.126	**RA390-054R19-18M**	-	4	1	0.6	.750	1.575	.606	7500
	2.598	**RA390-066R19-18M**	-	5	1	1.0	.750	1.575	.606	6700
	3.307	**RA390-084R25-18M**	-	6	1	2.1	1.000	1.968	.606	5800

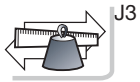
1) 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

2) n_{max} (max. U/min) für Halter ist ebenfalls zu berücksichtigen.

= gerade Teilung

= Differentialteilung

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.
Ersatzteile siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011.



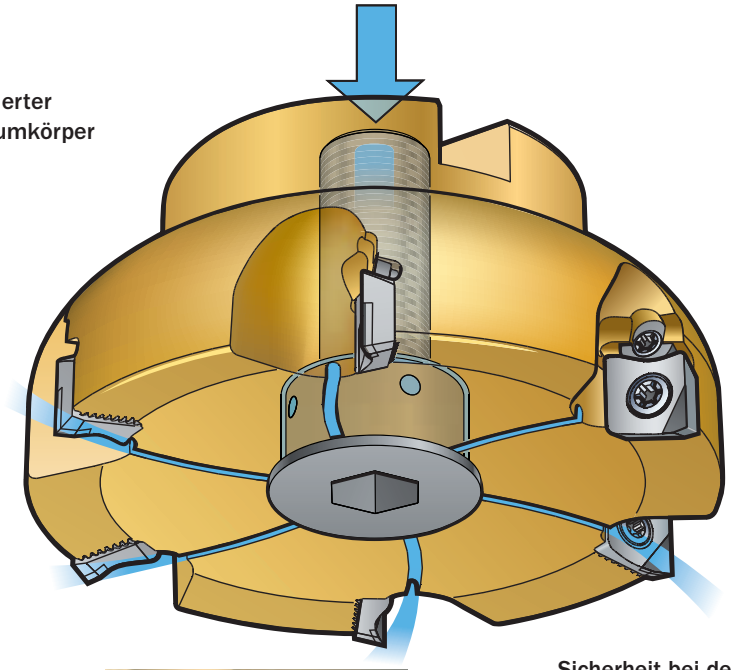
CoroMill® 590 Century

Planfräser für NE-Werkstückstoffe, Grauguss und gehärteten Stahl

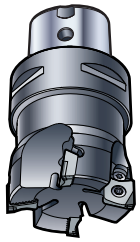
Speziell für hohe Schnittgeschwindigkeiten ausgelegt

Durchmesser 40 - 200 mm (2.000 - 8.000 Zoll)

hochlegierter Aluminiumkörper

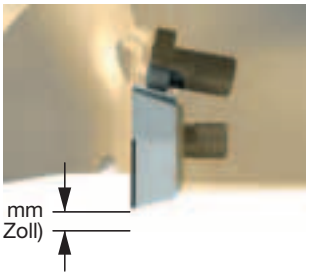


Stahlkörper



Coromant Capto® , HSK oder Fräserdornaufnahme

Intensivierte Spanabfuhr durch beschleunigte Kühlschmierstoffzufuhr



Leichte mikrogenaue Einstellung innerhalb eines Einstellbereichs von 0,1 mm (0,0039 Zoll)

Sicherheit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung durch Ausführung gewährleistet



Verzahnung bietet einen sehr hohen Schutz vor Schneidplattenbewegungen bei sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten

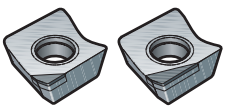
PKD- und Hartmetall-Wendeplatten



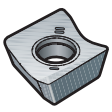
CB50



CB50

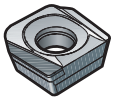


CD10 / CB50

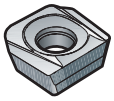


H10
1020
1030

Wiper-Wendeplattenoptionen für Schlichtbearbeitungen mit hohen Vorschüben



CD10 / CB50



H10



Schlüssel für korrektes Drehmoment, Lieferung mit dem Werkzeug

ISO Anwendungsbereich:

N K H

Tailor Made

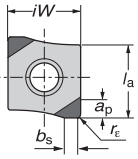
Werkzeugoptionen speziell entwickelt entsprechend den Kundenanforderungen. Für Information über unser Tailor-Made-Programm, siehe Seite J2

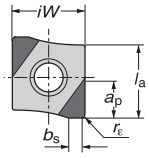
Wendeschneidplatten für CoroMill® Century

-PR2-KM CB50 **-PR5-KM CB50**









Hochleistungs-Schneidstoffe

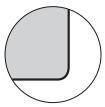
	□	Max a_p mm	Max a_p Zoll	Bestellnummer	K CB CB50	Abmessungen, mm, Zoll l_a mm	l_a Zoll	iW mm	iW Zoll	r_ε mm	r_ε Zoll	b_s mm	b_s Zoll
Mittel	11	2	.079	R590-110508H-PR2-KM	★	2	.079	11.5	.453	0.8	.032	1.5	.059
		5	.197	R590-110508H-PR5-KM	★	5	.197	11.5	.453	0.8	.032	1.5	.059
Wiper	11	2	.079	R590-110508H-PR2-KW	★	2	.079	11.5	.453	0.8	.032	6.8	.268
					K10								

★= Erste Wahl

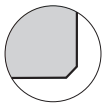
= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.

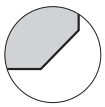
Schneidecken-Geometrien



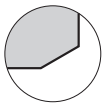
PR, RR, NL, NW
Erste Wahl



PS, RS
Gegen Grat-
bildung



PC, RC
Höchste Stabilität



ZC Erste Wahl ISO K/H

CoroMill® 327

Nutenfräser

Nuten- und Gewindefräsen für Bohrungen mit Durchmessern größer 10 mm



Nutenbreiten 0.7-5.15 mm



Halter mit integrierten ER-Spannzangen für angetriebene Werkzeuge

Anwendungsbereiche

Für die Innenbearbeitung von exzentrischen Werkstücken z.B Getriebegehäuse und großvolumige Teile, vorwiegend auf Bearbeitungszentren.

Merkmale

- Ein Allzweckfräser zum Einsatz in sämtlichen PMKNS Werkstückstoffen
- Scharfe Schneidkanten für qualitativ hochwertige Nuten
- Eine Sorte; PVD-beschichtete GC1025 für sämtliche Werkstückstoffe
- Mehrere Schneiden für die hochproduktive, wirtschaftliche Zerspanung

Weldon Schaft

Stahl- und Hartmetallschäfte mit verschiedenen Längen bieten eine stabile Spannung und eine erhöhte Produktivität

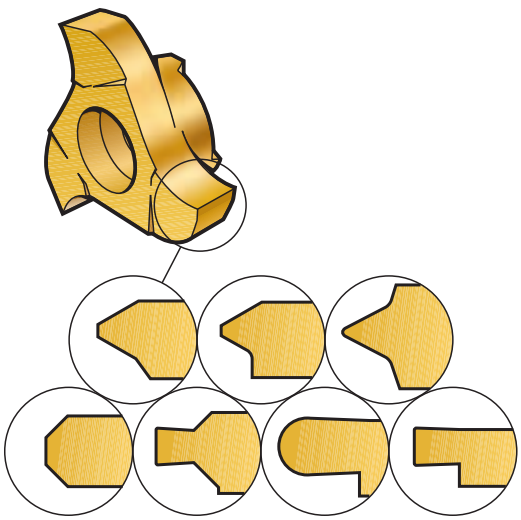


Vier unterschiedliche Fräsergrößen - alle Ausführungen mit dreischneidigen Wendeschneidplatten.



ISO Anwendungsbereiche:

P M K N S



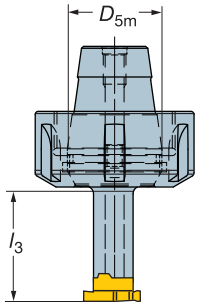
Wendeschneidplattenprogramm

- Wendeschneidplatten zur Herstelllung einer 90° Nut
- Nutenfräsen mit Vollradius-Wendeschneidplatten
- Nutenfräsen mit 45° Faswendeplatten
- Nutenfräsen mit 6-Schneidenplatte
- Gewindefräsen: Teilprofil, metrisch und Withworth
- Teilprofil 60°
- Metrisch 60°
- Withworth 55°
- UN 60°

CoroMill® 327

Halter mit integrierten ER-Spannzangen für angetriebene Werkzeuge





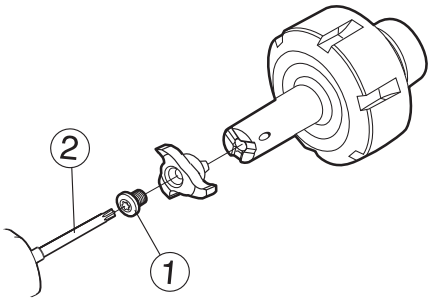
l_1 = Programmierlänge

Größe	Bestellnummer	Spannzangen-Größe	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	KG	Messplatte	Nm[1)]
06	**392.ER327-11 06 016**	ER 11	11.4	.449	16	.630	0.1	327R06-10 100 00-GM	1.8
09	**392.ER327-11 09 022**		11.4	.449	22	.866	0.1	327R09-18 150 02-GM	4.3
09	**392.ER327-16 09 022**	ER 16	17	.669	22	.866	0.1	327R09-18 150 02-GM	4.3
12	**392.ER327-16 12 030**		17	.669	30	1.181	0.1	327R12-22 150 02-GM	6.5
09	**392.ER327-20 09 022**	ER 20	21	.827	22	.866	0.1	327R09-18 150 02-GM	4.3
12	**392.ER327-20 12 030**		21	.827	30	1.181	0.1	327R12-22 150 02-GM	6.5
14	**392.ER327-20 14 035**		21	.827	35	1.378	0.2	327R14-28 150 02-GM	6.5
09	**392.ER327-25 09 022**	ER 25	26	1.024	22	.866	0.1	327R09-18 150 02-GM	4.3
12	**392.ER327-25 12 030**		26	1.024	30	1.181	0.1	327R12-22 150 02-GM	6.5
14	**392.ER327-25 14 019**		26	1.024	19	.748	0.2	327R14-28 150 02-GM	6.5
14	**392.ER327-25 14 035**		26	1.024	35	1.378	0.2	327R14-28 150 02-GM	6.5
12	**392.ER327-32 12 030**	ER 32	33	1.299	30	1.181	0.2	327R12-22 150 02-GM	6.5
14	**392.ER327-32 14 019**		33	1.299	19	.748	0.2	327R14-28 150 02-GM	6.5
14	**392.ER327-32 14 035**		33	1.299	35	1.378	0.2	327R14-28 150 02-GM	6.5

Achtung!

TDie Mutter ist keine ER-Standardmutter und deshalb nicht austauschbar mit der Ersatzteil-Serie 5533 050-0X. Die Mutter ist stets im Lieferumfang enthalten!

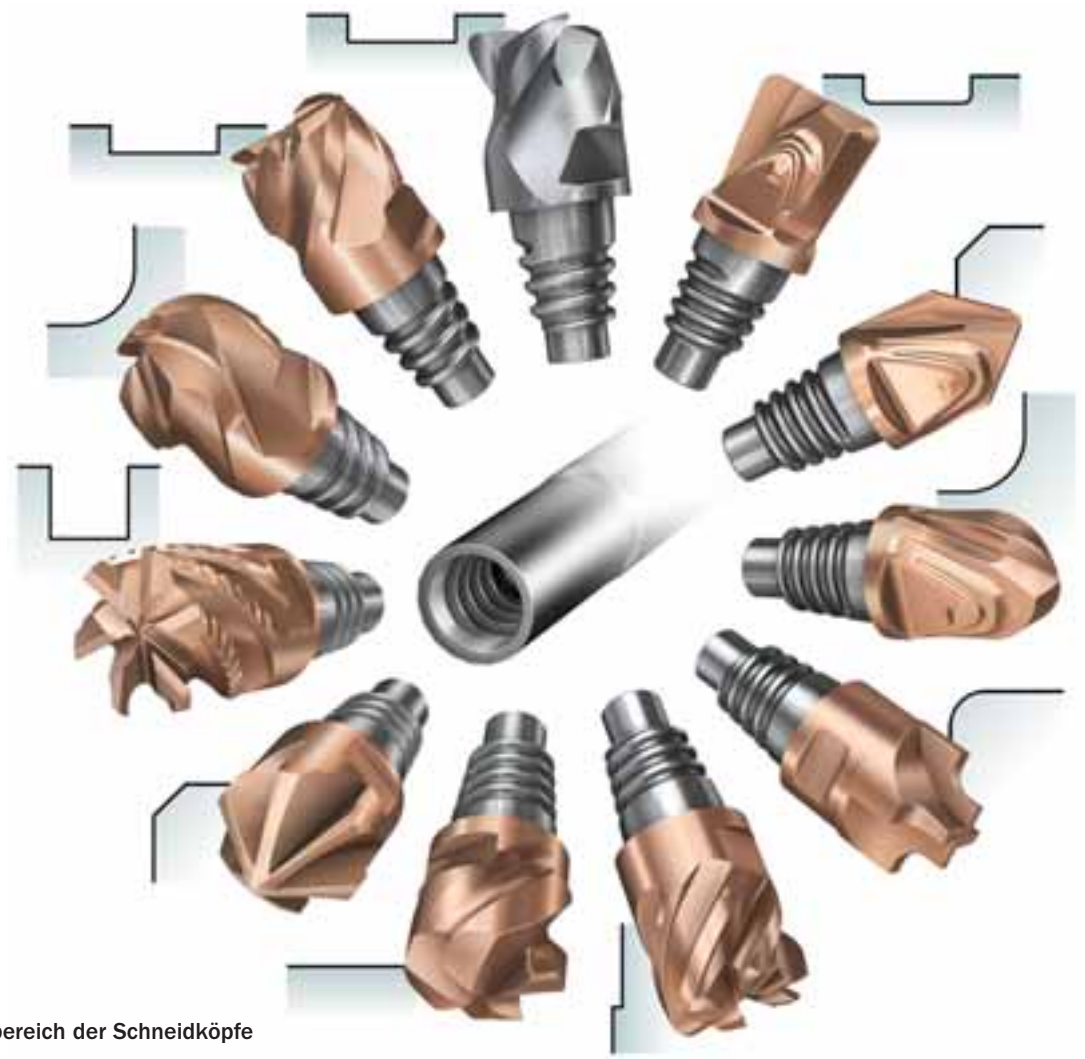
Ersatzteile für CoroMill® 327



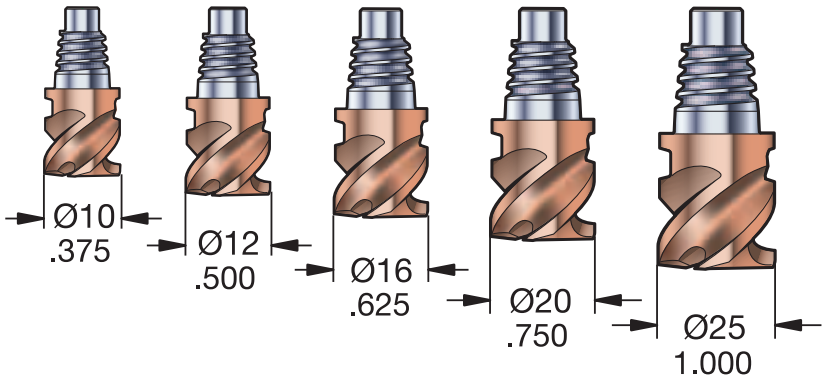
	1	2
Größe	Schraube	Schraubendreher (Torx Plus)
06	5513 039-03	5680 046-01 (8IP)
09	5513 039-02	5680 046-02 (15IP)
12	5513 039-04	5680 046-06 (20IP)
14	5513 039-04	5680 046-06 (20IP)

CoroMill® 316

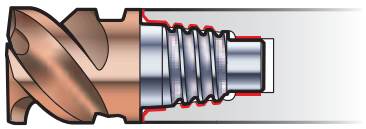
CoroMill® EH



Durchmesserbereich der Schneidköpfe



Flexibles System dank Schneidkopfangebot



Schnittstelle

Selbstzentrierendes Schraubgewinde

Für CoroMill® 316 Halter siehe Seite G61

ISO Anwendungsbereiche:

P M K N S

Bestellnummernschlüssel für auswechselbare Fräsköpfe, CoroMill® 316

A	316	–	12	S	M	4	50	–	120	05	P
1	2		3	4	5	6	7		8	9	10

1 Bemaßung	**2** Familienname	**3** Größe der Schnittstelle	**4** Grundausführung
A = Ausführung in Zoll	z.B.: 316 = CoroMill® 316	CoroMill® EH Kupplungsgröße z.B.: 12 = E12	S = Gerade = 90° F = Gerade, nicht zentrumschneidend B = Kugelschaftfräser C = Faswerkzeuge H = HFC (Hochvorschubfräser) U = Fase

5 Länge des Kopfes	**6** Anzahl der Schneidkanten	**7** Spiralwinkel
M = Mittel	z.B.: z_n = 4	Spiralwinkel auf die nächsten 5 Grad gerundet

8 Werkzeugdurchmesser	**9** Eckenradius
Metrische Werkzeuge z.B.: 120 = 12,0 mm **Werkzeuge in Zoll** z.B.: 050 = 0.5 Zoll	**Metrische Werkzeuge** z.B.: 05 = l_e 0.5 mm **Werkzeuge in Zoll** z.B.: 04 = r_e 0,4 mm (.015 Zoll)

10 Geometrie

Geometrie	Spannwinkel	Kerndurchmesser	
P	9-12°	50%	
L	4-12°	70%	
G	-3-3°	70%	
K	9-12°	60%	Kordel
A	12-15°		

CoroMill® 316

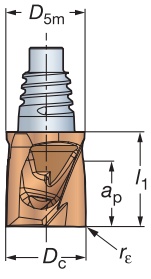
Schaftfräser mit Eckenradius

Allgemeine Fräsbearbeitung

mit Zentrumschneide



Spiralwinkel: 10°
Toleranzen: D_c = h10



metrische Ausführung

D_c mm	Bestellnummer	Kupplungsgröße	z_n	Abmessungen, mm D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	kg	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	316-10SM210-10005P	E10	2	9.7	11.8	0.5	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
	316-10SM210-10008P		2	9.7	11.8	0.8	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
	316-10SM210-10010P		2	9.7	11.8	1.0	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
	316-10SM210-10015P		2	9.7	11.8	1.5	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
	316-10SM210-10020P		2	9.7	11.8	2.0	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
	316-10SM210-10030P		2	9.7	11.8	3.0	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
12	316-12SM210-12005P	E12	2	11.7	14	0.5	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12SM210-12008P		2	11.7	14	0.8	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12SM210-12010P		2	11.7	14	1.0	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12SM210-12015P		2	11.7	14	1.5	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12SM210-12020P		2	11.7	14	2.0	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12SM210-12030P		2	11.7	14	3.0	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
16	316-16SM210-16005P	E16	2	15.5	18.1	0.5	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16008P		2	15.5	18.1	0.8	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16010P		2	15.5	18.1	1.0	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16015P		2	15.5	18.1	1.5	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16020P		2	15.5	18.1	2.0	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16030P		2	15.5	18.1	3.0	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16040P		2	15.5	18.1	4.0	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆

z_n = Anzahl Schneiden

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.

D15 J3

CoroMill® 316

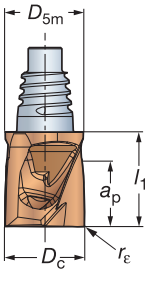
Schaftfräser mit Eckenradius

Allgemeine Fräsbearbeitung

mit Zentrumschneide



Spiralwinkel: 10°
Toleranzen: D_c = h10



Ausführung in Zoll

D_c Zoll	Bestellnummer	Kupplungsgröße	z_n	Abmessungen, Zoll D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	Lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	**A316-10SM210-03704P**	E10	2	.364	.465	.015	.315	0.02	☆	☆	☆	☆
.375	**A316-10SM210-03708P**		2	.364	.465	.031	.315	0.02	☆	☆	☆	☆
.375	**A316-10SM210-03715P**		2	.364	.465	.062	.315	0.02	☆	☆	☆	☆
.500	**A316-12SM210-05004P**	E12	2	.484	.551	.015	.413	0.05	☆	☆	☆	☆
.500	**A316-12SM210-05008P**		2	.484	.551	.031	.413	0.05	☆	☆	☆	☆
.500	**A316-12SM210-05015P**		2	.484	.551	.062	.413	0.05	☆	☆	☆	☆
.625	**A316-16SM210-06204P**	E16	2	.610	.713	.015	.512	0.10	☆	☆	☆	☆
.625	**A316-16SM210-06208P**		2	.610	.713	.031	.512	0.10	☆	☆	☆	☆
.625	**A316-16SM210-06215P**		2	.610	.713	.062	.512	0.10	☆	☆	☆	☆

z_n = Anzahl Schneiden

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.

D15 J3

CoroMill® 316

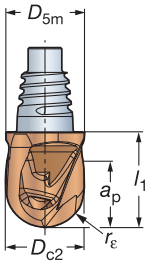
Kugelschaftfräser

Profilfräsen

mit Zentrumschneide



Spiralwinkel: 10°
Toleranzen: D_{c2} = h 9



metrische Ausführung

D_{c2} mm	Bestellnummer	Kupplungsgröße	z_n	Abmessungen, mm D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	kg	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	N - H10F	S GC 1030
10	**316-10BM210-10050G**	E10	2	9.7	12.2	5.0	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆	☆
12	**316-12BM210-12060G**	E12	2	11.7	14	6.0	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆	☆
16	**316-16BM210-16080G**	E16	2	15.5	18.1	8.0	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆	☆

Ausführung in Zoll

D_{c2} Zoll	Bestellnummer	Kupplungsgröße	z_n	Abmessungen, Zoll D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	**A316-10BM210-03750G**	E10	2	.364	.465	.188	.315	0.02	☆	☆	☆	☆
.500	**A316-12BM210-05060G**	E12	2	.484	.551	.250	.413	0.05	☆	☆	☆	☆
.625	**A316-16BM210-06280G**	E16	2	.610	.713	.312	.512	0.10	☆	☆	☆	☆

z_n = Anzahl Schneiden

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.

D15 J3

CoroMill® 316

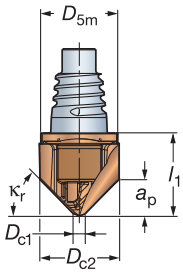
Schaftfräser zum Fasen

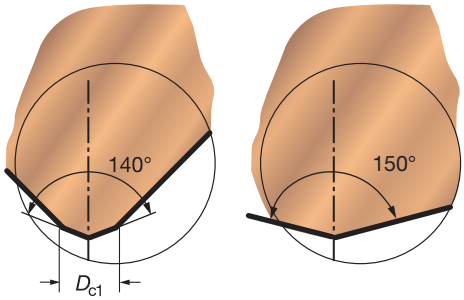
Fasfräsen und punktgenaues Anbohren

mit Zentrumschneide



Spiralwinkel: 10°
Toleranzen: D_{c2} = h10





316-12CM210-12015G

metrische Ausführung

D_{c2} mm	Bestellnummer	Kupplungsgröße	z_n	Abmessungen, mm D_{5m}	l_1	D_{c1}	κ_r	Max a_p	KG	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	**316-10CM210-10045G**	E10	2	9.7	11.8	1.5	45	4.5	0.01	☆	☆	☆	☆
12	**316-12CM210-12015G**	E12	2	11.7	14		15	1.6	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12CM210-12030G		2	11.7	14	1.5	30	3.3	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12CM210-12045G		2	11.7	14	1.5	45	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
16	**316-16CM210-16045G**	E16	2	15.5	18.1	1.5	45	7.5	0.05	☆	☆	☆	☆

z_n = Anzahl Schneiden

Ausführung in Zoll

D_{c2} Zoll	Bestellnummer	Kupplungsgröße	z_n	Abmessungen, Zoll D_{5m}	l_1	D_{c1}	κ_r	Max a_p	Lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	**A316-10CM210-03745G**	E10	2	.364	.465	.059	45	.169	0.02	☆	☆	☆	☆
.500	**A316-12CM210-05045G**	E12	2	.484	.551	.059	45	.230	0.05	☆	☆	☆	☆
.625	**A316-16CM210-06245G**	E16	2	.610	.713	.059	45	.293	0.10	☆	☆	☆	☆

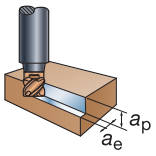
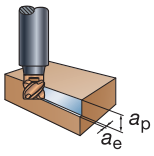
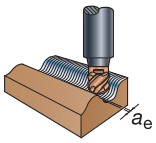
z_n = Anzahl Schneiden

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.

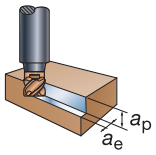
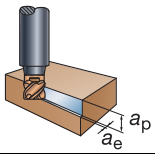
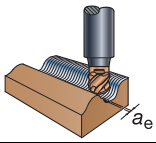
D15 J3

CoroMill® 316 Schnittdaten

Schnittdatenempfehlungen

CoroMill® 316									
				a_p<=Max a_p[1]	$a_e \leq 1.0 \times D_c$	a_p<=Max a_p[1]	$a_e \leq 0.3 \times D_c$	$a_e \leq 0.005 \times D_c$	
ISO	MC	CMC-Nr.	HB	vc m/min	v_c Fuß/min	vc m/min	v_c Fuß/min	vc m/min	v_c Fuß/min
P	P1.1.Z.AN	01.1	125	190	625	280	920	630	2065
	P1.2.Z.AN	01.2	150	170	560	255	835	580	1905
	P1.3.Z.AN	01.4	210	150	490	225	740	510	1675
	P2.1.Z.AN	02.1	175	165	540	245	805	555	1820
	P2.5.Z.HT	02.2	300	100	330	150	490	340	1115
	P3.0.Z.AN	03.11	200	170	560	250	820	570	1870
	P3.0.Z.HT	03.22	380	80	260	120	395	280	920
M	P5.0.Z.AN	05.11	200	70	230	110	360	240	785
	M1.0.Z.AQ	05.21	200	55	180	85	280	190	625
	M3.1.Z.AQ	05.51	230	45	150	70	230	155	510
K		07.1	130	120	395	180	590	395	1295
	K2.1.C.UT	08.1	180	130	425	190	625	420	1380
	K2.2.C.UT	08.2	245	110	360	160	525	360	1180
	K3.1.C.UT	09.1	250	105	345	155	510	350	1150
N	N1.3.C.AG	30.22	90	1000	3280	1100	3610	1300	4265
S	S2.0.Z.AG	20.22	350	25	80	35	115	80	260
	S4.3.Z.AG	23.22	350	40	150	80	260	150	490

Vorschubempfehlungen

CoroMill® 316 GC1030/H10F							
		a_p<=Max a_p[1]	$a_e \leq 1.0 \times D_c$	a_p<=Max a_p[1]	$a_e \leq 0.3 \times D_c$	$a_e \leq 0.005 \times D_c$	$a_e \leq 0.005 \times D_c$
D_c mm	D_c Zoll	f_z mm/Zahn	f_z Zoll/Zahn	f_z mm/Zahn	f_z Zoll/Zahn	f_z mm/Zahn	f_z Zoll/Zahn
10	.375	0.045	.0018	0.070	.0028	0.120	.0047
12	.500	0.055	.0022	0.085	.0033	0.140	.0055
16	.625	0.065	.0026	0.110	.0043	0.160	.0063

[1] Für max. a_p Wert siehe Bestellseiten.

CoroMill Plura mit iLock

Vollhartmetall-Schaftfräser

Bietet eine Kombination aus hoher Sicherheit beim Herausziehen und eine optimierte Produktivität

- Hochleistungssorten GC1620, GC1640 bieten exzellente Schneidkantenschärfe bei langen Eingriffszeiten in Titan
- Ergänzende Anwendungsbereiche sind Stähle und Rostfreie Stähle
- Radius bei typischen Bändern in Luftfahrt Rahmenbauteilen
- Taschenfräsen mit hohem axialen Eingriff

iLock™ ingenious locking interface



Typische Bänder in Luftfahrt-Rahmenbauteilen

	r_ε							
Dc, mm	0.5	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	6.3
12	x	x	x	x	x	x	x	
16	x	x	x	x	x	x	x	x
20		x		x		x	x	x
25						x	x	x

Schrumpffutter:

- Coromant Capto
- HSK A/C
- ISO 7388.1
- MAS-BT 403
- CAT-V





- iLock Spiralnut auf CoroMill Plura Schaftfräsern für eine absolut sichere Werkzeugspannung
- Durch die spiralförmige Nut auf dem Schaft wird das Werkzeug in den Halter gezogen
- Die Führung im Schrumpffutter zieht den Fräser in Endposition und arretiert ihn dort
- Hochpräzise Werkzeugspannung mit Schrumpffutter bei höchster Rundlaufgenauigkeit von ± 0.005 mm (.0002 Zoll) bei 3 x D

ISO Anwendungsbereiche:

S

SANDVIK Coromant

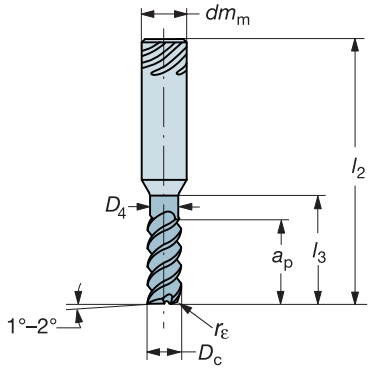
Schruppen, Vorschlichten, Schaftfräsen

mit Zentrumschneide

Erste Wahl
Zylindrisch mit Freistich
Härte ≤ 48HRc



Spiralwinkel: -50°
Toleranzen: D_c: h9
dm_m: h6



metrische Ausführung

D_c mm	D_c Zoll	Bestellnummer	z_n[3]	Abmessungen, mm dm_m	l_2	l_3	D_4	r_ε	Spiral-steigung l_{sh} mm[2]	Max a_p[1]	P GC 1640	M GC 1640	S GC 1640
12	.472	R216.24-12050BYC19P	4	12	83	33	11.4	0.5	35.50	19.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050CYC19P	4	12	83	33	11.4	1	35.50	19.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050EYC19P	4	12	83	33	11.4	2	35.50	19.0	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050BYC26P	4	16	92	42	15.2	0.5	45.00	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050CYC26P	4	16	92	42	15.2	1	45.00	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050EYC26P	4	16	92	42	15.2	2	45.00	26.0	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050CYC32P	4	20	104	52	19	1	56.00	32.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050EYC32P	4	20	104	52	19	2	56.00	32.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050IYC32P	4	20	104	52	19	4	56.00	32.0	☆	☆	☆

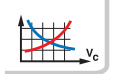
1) Maximale Schneidkantenlänge.
2) Steigung pro Umdrehung.
3) z_n = Gesamtanzahl der Schneidkanten

Für weitere technische Information, siehe Technisches Handbuch der Metallzerspanung

Plura Guide

Erste Wahl: Siehe Plura Leitfaden. Bestellnummer C-2948-117

= Neuer Artikel



D22


J3

Schruppen, Vorschlichten, Schaftfräsen

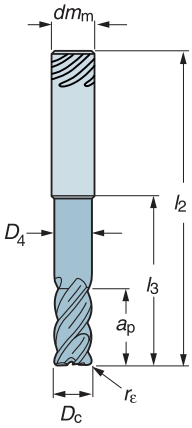
mit Zentrumschneide

Werkzeuge mit variabler Spankanaltiefe

Härte ≤ 48HRc
Differentialteilung



Spiralwinkel: -50°
Toleranzen: D_c: h9
dm_m: h8



metrische Ausführung

D_c mm	D_c Zoll	Bestellnummer	z_n[3]	Abmessungen, mm dm_m	l_2	l_3	D_4	r_ε	Spiral-steigung l_{sh} mm[2]	Max a_p[1]	P GC 1620	M GC 1620	S GC 1620
12	.472	R216.24-12050CYK26P	4	12	100	53	11.4	1	35.50	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050DYK26P	4	12	100	53	11.4	1.5	35.50	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050EYK26P	4	12	100	53	11.4	2	35.50	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050FYK26P	4	12	100	53	11.4	2.5	35.50	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050GYK26P	4	12	100	55	11.4	3	35.50	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050IYK26P	4	12	100	53	11.4	4	35.50	26.0	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050CYK36P	4	16	115	65	15.2	1	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050DYK36P	4	16	115	65	15.2	1.5	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050EYK36P	4	16	115	65	15.2	2	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050FYK36P	4	16	115	65	15.2	2.5	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050GYK36P	4	16	115	65	15.2	3	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050IYK36P	4	16	115	65	15.2	4	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050OYK36P	4	16	115	67	15.2	6.35	45.00	36.0	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050FYK44P	4	20	145	80	19	2.5	56.00	44.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050GYK44P	4	20	145	80	19	3	56.00	44.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050IYK44P	4	20	145	80	19	4	56.00	44.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050OYK44P	4	20	145	80	19	6.35	56.00	44.0	☆	☆	☆
25	.984	R216.25-25050GYK54P	5	25	156	99	24	3	71.00	54.0	☆	☆	☆
		R216.25-25050IYK54P	5	25	156	99	24	4	71.00	54.0	☆	☆	☆
		R216.25-25050OYK54P	5	25	156	99	24	6.35	71.00	54.0	☆	☆	☆
12	.472	R216.24-12050GYL26P	4	12	105	60	11.4	3	35.50	26.0	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050GYL36P	4	16	128	80	15.2	3	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050OYL36P	4	16	128	80	15.2	6.35	45.00	36.0	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050GYL44P	4	20	150	100	19	3	56.00	44.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050OYL44P	4	20	150	100	19	6.35	56.00	44.0	☆	☆	☆
25	.984	R216.25-25050GYL54P	5	25	181	125	24	3	71.00	54.0	☆	☆	☆
		R216.25-25050OYL54P	5	25	181	125	24	6.35	71.00	54.0	☆	☆	☆

1) Maximale Schneidkantenlänge.
2) Steigung pro Umdrehung.
3) z_n = Gesamtanzahl der Schneidkanten

Für weitere technische Information, siehe Technisches Handbuch der Metallzerspanung

Plura Guide

Erste Wahl: Siehe Plura Leitfaden. Bestellnummer C-2948-117

= Neuer Artikel

D22 J3

SANDVIK Coromant

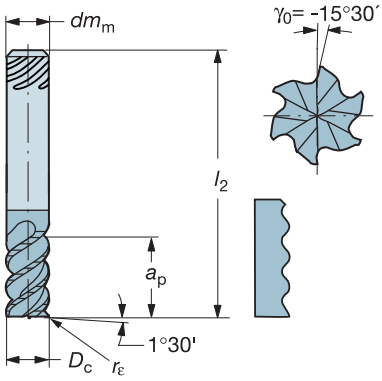
Schaftfräser zum Schruppen

mit Zentrumschneide

Kordel



Spiralwinkel: -45°
Toleranzen: D_c: h12
dm_m: h6



l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

D_c mm	D_c Zoll	Bestellnummer	z_n 3)	Abmessungen, mm dm_m	l_2	r_ε	Spiral-steigung l_{sh} mm 2)	Max a_p 1)	P GC 1640	M GC 1640	S GC 1640
16	.630	R216.36-16045IYC32K	6	16	92	4	63.00	32.0	☆	☆	☆
		R216.36-16045IYK32K	6	16	112	4	63.00	32.0	☆	☆	☆
20	.787	R216.36-20045IYC38K	6	20	104	4	80.00	38.0	☆	☆	☆
		R216.36-20045IYK38K	6	20	130	4	80.00	38.0	☆	☆	☆
25	.984	R216.38-25045IYC45K	8	25	121	4	80.00	45.0	☆	☆	☆
		R216.38-25045IYK45K	8	25	156	4	80.00	45.0	☆	☆	☆

1) Maximale Schneidkantenlänge.
2) Steigung pro Umdrehung.
3) z_n = Gesamtanzahl der Schneidkanten

Für weitere technische Information, siehe Technisches Handbuch der Metallzerspanung

Plura Guide

Erste Wahl: Siehe Plura Leitfaden. Bestellnummer C-2948-117

= Neuer Artikel

D22 J3

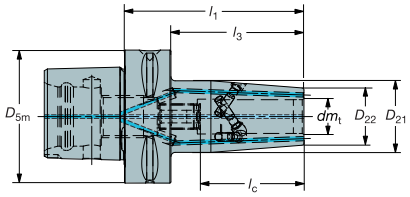
Coromant Capto® Schrumpffutter mit iLock

Für Zylinderschäfte

Cx-391.19Y



Kurze Ausführung



Kupplungsgröße	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm, Zoll																	
			D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	dm_t mm	dm_t Zoll	D_{21} mm	D_{21} Zoll	D_{22} mm	D_{22} Zoll	l_c min mm	l_c min Zoll	l_c max mm	l_c max Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	KG
C6	**C6-391.19Y-12 080**	1	63	2.480	12	.472	32	1.260	24	.945	36	1.417	46	1.811	80	3.150	58	2.284	1.0
	C6-391.19Y-16 085	1	63	2.480	16	.630	34	1.339	27	1.063	39	1.535	49	1.929	85	3.346	63	2.480	1.1
	C6-391.19Y-20 085	1	63	2.480	20	.787	42	1.654	33	1.299	41	1.614	51	2.008	85	3.346	63	2.480	1.2
	C6-391.19Y-25 090	1	63	2.480	25	.984	53	2.087	44	1.732	47	1.850	57	2.244	95	3.740	68	2.677	1.5
C8	**C8-391.19Y-12 090**	1	80	3.150	12	.472	32	1.260	24	.945	36	1.417	46	1.811	90	3.543	60	2.362	2.0
	C8-391.19Y-16 095	1	80	3.150	16	.630	34	1.339	27	1.063	49	1.929	95	3.740	95	3.740	65	2.559	2.0
	C8-391.19Y-20 095	1	80	3.150	20	.787	42	1.654	33	1.299	41	1.614	51	2.008	95	3.740	65	2.559	
	C8-391.19Y-25 100	1	80	3.150	25	.984	53	2.087	44	1.732	47	1.850	57	2.244	100	3.937	70	2.756	2.5

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

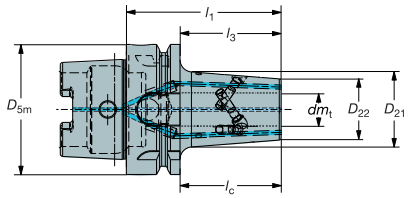
HSK Schrumpffutter mit iLock

Für Zylinderschäftet

391.41019



Kurze Ausführung



HSK-Größe	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm, Zoll																
			D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	dm_t mm	dm_t Zoll	D_{21} mm	D_{21} Zoll	D_{22} mm	D_{22} Zoll	l_c min mm	l_c min Zoll	l_c max mm	l_c max Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	KG
63	**392.41019Y-6312070**	1	63	2.480	12	.472	33.5	1.319	26.5	1.043	46	1.811	46	1.811	70	2.756	44	1.732	0.9
	392.41019Y-6316075	1	63	2.480	16	.630	37.3	1.468	29.5	1.161	49	1.929	49	1.929	75	2.953	49	1.929	0.9
	392.41019Y-6320075	1	63	2.480	20	.787	43.3	1.705	35.5	1.398	49	1.929	49	1.929	75	2.953	49	1.929	1.0
	392.41019Y-6325085	1	63	2.480	25	.984	51	2.008	45	1.772	57	2.244	57	2.244	85	3.346	59	2.323	1.3
100	**392.41019Y-10012095**	1	100	3.937	12	.472	73	2.874	27	1.063	37	1.457	47	1.850	95	3.740	66	2.598	4.0
	392.41019Y-10016100	1	100	3.937	16	.630	60	2.362	33	1.299	37	1.457	47	1.850	100	3.937	71	2.795	3.1
	392.41019Y-10020105	1	100	3.937	20	.787	85	3.346	44	1.732	42	1.654	52	2.047	105	4.134	76	2.992	3.6
	392.41019Y-10025115	1	100	3.937	25	.984	85	3.346	44	1.732	48	1.890	58	2.284	115	4.528	86	3.386	3.7

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

= Neuer Artikel



J3

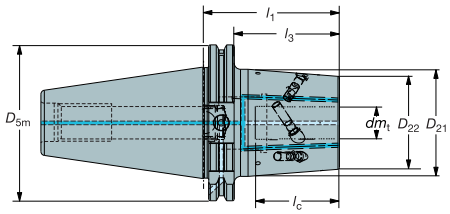
Einteiliges Coromant Schrumpffutter mit iLock

Für Zylinderschäfte

391.45019/391.55019/391.14019



Kurze Ausführung



Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	Bestellnummer	Kühlschmierstoff [1]	Abmessungen, mm D_{5m}	dm_t	D_{21}	D_{22}	l_c min	l_c max	l_1	l_3	KG
ISO7388.1	40	392.14019Y-4012065	7	44.45	12	34	26.5	37	47	65	45.9	1.2
		392.14019Y-4016065	7	44.45	16	37	29.5	40	50	65	45.9	1.0
		392.14019Y-4020065	7	44.45	20	43	35.5	42	52	65	45.9	1.5
		392.14019Y-4025075	7	44.45	25	50	45.5	48	58	75	55.9	1.7
	50	392.14019Y-5012080	7	69.85	12	55	27	37	47	80	60.9	3.0
		392.14019Y-5016080	7	69.85	16	43	33.3	40	50	80	60.9	3.1
		392.14019Y-5020080	7	69.85	20	54.3	44.7	42	52	80	60.9	3.4
		392.14019Y-5025100	7	69.85	25	78	44	48	58	100	80.9	3.8
MAS-BT 403	40	392.5519Y-40 12 070	7	44.45	12	33.3	26.5	37	47	70	43	1.2
		392.5519Y-40 16 075	7	44.45	16	37	29.5	40	50	75	48	1.4
		392.5519Y-40 20 075	7	44.45	20	43	35.5	42	52	75	48	1.5
		392.5519Y-40 25 085	7	44.45	25	54.7	45.5	47	57	85	58	1.7
	50	392.5519Y-50 12 100	7	69.85	12	55	27	37	47	100	62	1.2
		392.5519Y-50 16 100	7	69.85	16	43.1	33.3	40	50	100	62	1.2
		392.5519Y-50 20 100	7	69.85	20	54.5	44.7	42	52	100	62	1.2
		392.5519Y-50 25 100	7	69.85	25	54.5	44.7	48	58	100	62	1.2

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	Bestellnummer	Kühlschmierstoff [1]	Abmessungen, Zoll D_{5m}	dm_t	D_{21}	D_{22}	l_c min	l_c max	l_1	l_3	Lbs
CAT V	40	392.4519Y-40 12 065	7	1.750	.472	1.331	1.043	1.457	1.850	2.559	1.807	2.6
		392.4519Y-40 16 065	1	1.750	.630	1.449	1.161	1.575	1.968	2.559	1.807	2.6
		392.4519Y-40 20 065	1	1.750	.787	1.724	1.398	1.575	1.968	2.559	1.795	2.6
		392.4519Y-40 25 075	1	1.750	.984	1.791	1.713	1.890	2.284	2.953	2.201	2.9
	50	392.4519Y-50 12 080	1	2.750	.472	2.165	1.063	1.457	1.850	3.150	2.398	6.5
		392.4519Y-50 16 080	7	2.750	.630	1.697	1.311	1.575	1.968	3.150	2.398	6.7
		392.4519Y-50 20 080	7	2.750	.787	2.146	1.760	1.654	2.047	3.150	2.398	8.0
		392.4519Y-50 25 125	7	2.750	.984	2.146	1.760	1.890	2.284	4.921	4.169	8.1

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte , 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch

= Neuer Artikel

Damit der zylindrische Werkzeugschaft sicher und präzise im Adapter montiert werden kann, müssen Verschmutzungen und Grate entfernt werden. Der Einbau sollte ohne Spannzange erfolgen.

Hinweis: Toleranz auf Werkzeugschaftdurchmesser hat mindestens H6, oder niedriger zu sein.

Funktion

- gesteuerte Wärme der Schrumpfeinrichtung lässt den Bohrungsdurchmesser der Werkzeugaufnahme größer werden.
- Werkzeugschaft in die Werkzeugaufnahme stecken
- Die Abkühlung unter Raumtemperatur lässt lässt die Werkzeugaufnahme schrumpfen, wodurch eine starke Werkzeugklemmung und sichere Bearbeitung gewährleistet wird.

Schrumpffutter sind eine sehr wichtige Verbindung in der Bearbeitungskette:
High-tech Maschinen, sichere Adapter und produktive Werkzeuge.

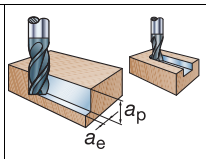
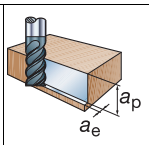
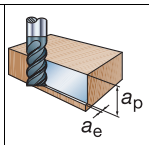
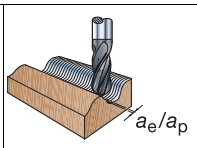




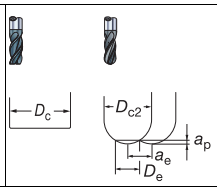
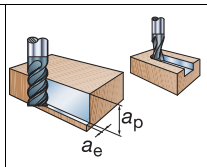
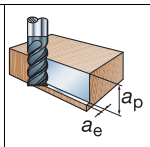
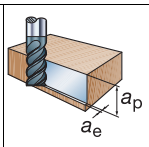
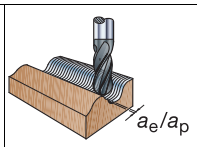
J3

CoroMill® Plura Schnittdaten

Schnittdatenempfehlungen

CoroMill® Plura			GC1620 GC1630 H10F									
					$a_p \times a_e > D_c$		$a_p \times a_e > D_c$		$a_e \leq 0.05 \times D_c$		$a_e \leq 0,05 \times D_c$ oder D_{c2} $a_p \leq 0,05 \times D_c$ oder D_{c2}	
ISO	**MC**	**CMC-Nr.**	**HB**	**HRC**	v_e m/min	v_e Fuß/min	v_e m/min	v_e Fuß/min	v_e m/min	v_e Fuß/min	v_e m/min	v_e Fuß/min
P	P1.1.Z.AN	01.1	125		155	510	200	660	375	1230	690	2260
	P1.2.Z.AN	01.2	150		135	440	185	610	340	1120	630	2070
	P1.3.Z.AN	01.4	200		120	390	140	460	255	840	470	1540
	P2.5.Z.HT	02.2	250		100	330	130	430	245	800	450	1480
	P2.5.Z.HT	02.2	300		90	300	120	390	220	720	410	1350
	P3.0.Z.HT	03.22	400		75	250	95	310	180	590	335	1100
	P3.0.Z.HT	03.22	450		65	210	85	280	160	520	300	980
M	P5.0.Z.AN	05.11	200		60	200	90	300	165	540	300	980
	M1.0.Z.AQ	05.21	200		60	200	75	250	145	480	270	890
	M3.1.Z.AQ	05.51	230		45	150	55	180	110	360	200	660
K		07.1	150		135	440	180	590	330	1080	610	2000
	K3.3.C.UT	09.2	200		100	330	130	430	240	790	440	1440
	K2.1.C.UT	08.1	180		85	280	110	360	210	690	385	1260
N	N1.3.C.AG	30.22	90		1000	3280	1100	3610	1250	4100	1300	4270
S	S2.0.Z.AG	20.22	350		50	165	60	195	100	330	150	490
	S4.3.Z.AG	23.22	350		70	230	80	260	160	525	300	985
H	H1.3.Z.HA	04.1		50	55	180	80	260	GC1610			
	H1.3.Z.HA	04.1		55	-	-	55	180				
	H1.3.Z.HA	04.1		60	-	-	40	130				

Vorschubempfehlungen

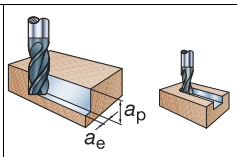
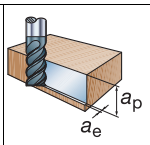
CoroMill® Plura GC1620 GC1630 H10F										
Metrisch $n = \frac{1000 \times v_c}{\pi \times D_c}$ (U/min) $v_f = n \times f_z \times z_n$ (mm/min) $D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (D_{c2} - a_p)}$ (mm) Zoll $n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (rpm) $v_f = n \times f_z \times z_n$ (inch/min) $D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (D_{c2} - a_p)}$ (inch) Hinweis: In der Formel für n können die Parameter v_c und D_c durch v_e und D_{c2} ersetzt werden.	Dc oder mm	Zoll	f_z mm/Zahn	f_z Zoll/Zahn	f_z mm/Zahn	f_z Zoll/Zahn	f_z mm/Zahn	f_z Zoll/Zahn	f_z mm/Zahn	f_z Zoll/Zahn
	0.5	.020	Plura Guide							
	1	.039	0.002	.0001	0.002	.0001	0.013	.0005	0.023	.0009
	2	.079	0.004	.0002	0.003	.0001	0.032	.0013	0.056	.0022
	3	.118	0.006	.0002	0.007	.0003	0.039	.0015	0.07	.0028
	3.175	.125 (1/8")	0.006	.0003	0.008	.0003	0.040	.0016	0.072	.0028
	4	.157	0.008	.0003	0.014	.0006	0.045	.0018	0.08	.0031
	4.76	.188 (3/16")	0.010	.0004	0.019	.0008	0.046	.0018	0.078	.0031
	5	.197	0.011	.0004	0.021	.0008	0.046	.0018	0.078	.0031
	6	.236	0.014	.0006	0.03	.0012	0.055	.0022	0.099	.0039
	6.35	.250 (1/4")	0.015	.0006	0.031	.0012	0.056	.0022	0.102	.0040
	8	.315	0.020	.0008	0.033	.0013	0.063	.0025	0.114	.0045
	9.525	.375 (3/8")	0.025	.0010	0.050	.0020	0.069	.0027	0.124	.0049
	10	.394	0.027	.0011	0.055	.0022	0.071	.0028	0.127	.0050
	12	.472	0.036	.0014	0.071	.0028	0.077	.0030	0.139	.0055
	12.7	.500 (1/2")	0.039	.0015	0.074	.0029	0.079	.0031	0.143	.0056
	15.875	.625 (5/8")	0.054	.0021	0.089	.0035	0.089	.0035	0.160	.0063
	16	.630	0.055	.0022	0.09	.0035	0.089	.0035	0.161	.0063
	19.05	.750 (3/4")	0.073	.0029	0.105	.0041	0.097	.0038	0.175	.0069
	20	.787	0.078	.0031	0.11	.0043	0.1	.0039	0.18	.0071
	25	.787	0.11	.0043	0.11	.0043	0.11	.0043	-	-

Plura Guide

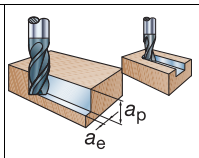
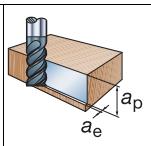
Erste Wahl: Verwenden Sie Plura Guide. Bestellnummer C-2948-063

CoroMill® Plura Schnittdaten

Schnittdatenempfehlungen

CoroMill® Plura	GC1640				 ap × ae ≤ Dc		 ap × ae < 0.5 × Dc	
ISO	MC	**CMC-Nr.**	**HB**	**HRC**	v_e m/min	v_c Fuß/min	v_e m/min	v_c Fuß/min
P	P1.1.Z.AN	01.1	125		145	475	160	525
	P1.2.Z.AN	01.2	150		135	445	145	475
	P1.3.Z.AN	01.4	200		100	330	110	360
	P2.5.Z.HT	02.2	250		85	280	95	310
	P2.5.Z.HT	02.2	300		80	260	85	280
	P3.0.Z.HT	03.22	350		75	245	80	260
M	P5.0.Z.AN	05.11	200		65	215	70	230
	M1.0.Z.AQ	05.21	200		50	165	55	180
	M3.1.Z.AQ	05.51	230		35	115	40	130
K		07.1	150		130	425	140	450
	K3.3.C.UT	09.2	200		105	345	115	375
	K2.2.C.UT	08.2	250		70	230	75	245
S	S2.0.Z.AG	20.22	350		25	60	25	80
	S4.3.Z.AG	23.22	350		40	130	45	150

Vorschubempfehlungen

CoroMill® Plura	GC1640					
Metrisch		D_c mm	D_c Zoll	f_z mm/Zahn	f_z Zoll/Zahn	f_z mm/Zahn	f_z Zoll/Zahn
$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times D_c}$ (U/min)		6	.236	0.013	.0005	0.019	.0007
		6.35	.250 (1/4")	0.013	.0005	0.022	.0009
$v_f = n \times f_z \times z_n$ (mm/min)		8	.315	0.016	.0006	0.035	.0014
		9.525	.375 (3/8")	0.023	.0009	0.041	.0016
Zoll		10	.394	0.025	.0010	0.043	.0017
$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (U/min)		12	.472	0.031	.0012	0.055	.0022
		12.7	.500 (1/2")	0.035	.0014	0.057	.0023
$v_f = n \times f_z \times z_n$ (zoll/min)		15.875	.625 (5/8")	0.052	.0020	0.068	.0027
		16	.630	0.053	.0021	0.069	.0027
		19.05	.750 (3/4")	0.065	.0026	0.081	.0032
		20	.787	0.069	.0027	0.085	.0033

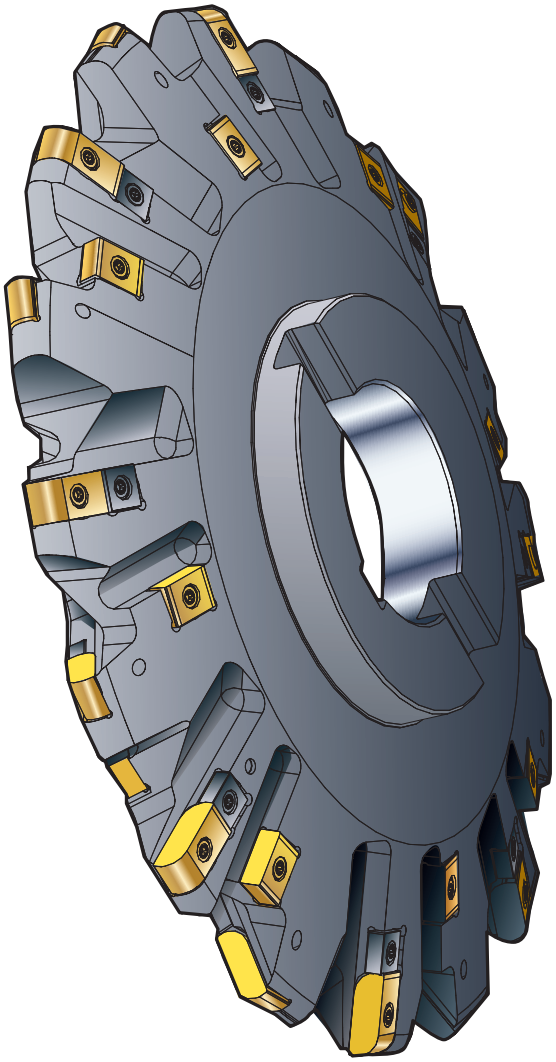
Plura Guide

Erste Wahl: Verwenden Sie Plura Guide. Bestellnummer C-2948-063

CoroMill® 170

Verzahnungsfräsen mit hoher Präzision

Werkzeugprofil gemäß DIN3972-4



Hohe Produktivität

- Sichere und stabile Plattensitze
- Hohe Vorschubraten
- Hohe Schnittgeschwindigkeiten

Wendeplatten-Geometrien



-L



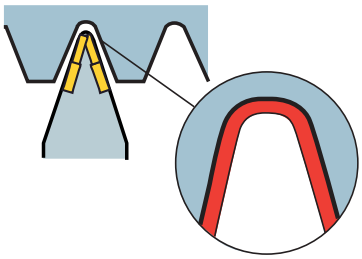
-M



-H

Hochpräzise Fräserkörper und Wendeschneidplatten

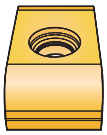
Minimale und gleichmäßige Toleranzen beim Feinstschlichten



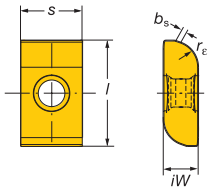
ISO Anwendungsbereiche:

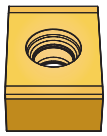
P

Wendeschneidplatten für CoroMill® 170

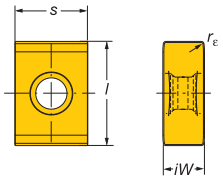


Fuß-Wendeplatte





Flanken-Wendeplatte



Modul	Bestellnummer	P GC 1030	P GC 4240	Abmessungen, mm, Zoll l mm	l Zoll	s mm	s Zoll	iW mm	iW Zoll	b_s mm	b_s Zoll	r_ε mm	r_ε Zoll
12	170-12-240740E-PRMN	★	☆	24	.945	14	.551	7	.276	1.0	.039	4.0	.157
	170-12-240740E-PRHN	★	☆	24	.945	14	.551	7	.276	1.0	.039	4.0	.157
14	170-14-240750E-PRMN	★	☆	24	.945	14	.551	7	.276	1.0	.039	5.0	.197
	170-14-240750E-PRHN	★	☆	24	.945	14	.551	7	.276	1.0	.039	5.0	.197
16	170-16-240860E-PRMN	★	☆	24	.945	14	.551	8	.315	1.0	.039	6.0	.236
	170-16-240860E-PRHN	★	☆	24	.945	14	.551	8	.315	1.0	.039	6.0	.236
18	170-18-240870E-PRMN	★	☆	24	.945	14	.551	8	.315	1.0	.039	7.0	.276
	170-18-240870E-PRHN	★	☆	24	.945	14	.551	8	.315	1.0	.039	7.0	.276
20	170-20-281075E-PRMN	★	☆	28	1.102	14	.551	10	.394	1.0	.039	7.5	.295
	170-20-281075E-PRHN	★	☆	28	1.102	14	.551	10	.394	1.0	.039	7.5	.295
22	170-22-281085E-PRMN	★	☆	28	1.102	14	.551	10	.394	1.0	.039	8.5	.335
	170-22-281085E-PRHN	★	☆	28	1.102	14	.551	10	.394	1.0	.039	8.5	.335
	Flanken-Wendeplatte												
12-22	170-00-200801E-PFLN	★		20	.787	14	.551	8	.315	1.0	.039	0.5	.020
	170-00-200801E-PFMN	★	☆	20	.787	14	.551	8	.315	1.0	.039	0.5	.020
	170-00-200801E-PFHN	★	☆	20	.787	14	.551	8	.315	1.0	.039	0.5	.020
		P30	P40										

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge.

D26 D26

Vorschubempfehlungen, mm

Startwerte

Module	Durchmesser	z_c[1]	a_{e1} mm	a_{e2} mm	Geometrie ..H. f_{z1} mm	Geometrie ..H. f_{z2} mm	Geometrie ..M. f_{z1} mm	Geometrie ..M. f_{z2} mm	Geometrie ..L. f_{z1} mm	Geometrie ..L. f_{z2} mm
12	210	6/3	27	-	0.31-0.43	-	0.24-0.36	-	0.16-0.28	
	270	6/3	27	-	0.36-0.48	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	350	8/4	27	-	0.41-0.53	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	
	400	10/5	27	-	0.44-0.56	-	0.34-0.46	-	0.24-0.36	
	410	10/5	27	-	0.44-0.56	-	0.34-0.46	-	0.24-0.36	
	480	12/6	27	-	0.48-0.60	-	0.37-0.49	-	0.27-0.39	
14	210	6/3	31.5	-	0.29-0.41	-	0.22-0.34	-	0.15-0.27	
	270	6/3	31.5	-	0.33-0.45	-	0.25-0.37	-	0.17-0.29	
	350	8/4	31.5	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
	400	10/5	31.5	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	
	450	12/6	31.5	-	0.43-0.55	-	0.33-0.45	-	0.23-0.35	
16	270	6/3	36	-	0.31-0.43	-	0.23-0.35	-	0.16-0.28	
	350	8/4	36	-	0.35-0.47	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	400	8/4	36	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
	450	10/5	36	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	
	500	12/6	36	-	0.42-0.54	-	0.33-0.45	-	0.23-0.35	
18	270	6/3	40.5	-	0.29-0.41	-	0.22-0.34	-	0.15-0.27	
	350	8/4	40.5	-	0.33-0.45	-	0.25-0.37	-	0.17-0.29	
	400	8/4	40.5	-	0.35-0.47	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	450	10/5	40.5	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
	500	12/6	40.5	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.21-0.33	
20	270	6/3	45	-	0.28-0,40	-	0.21-0.33	-	0.14-0.26	
	350	8/4	45	-	0.31-0.43	-	0.24-0.36	-	0.16-0.28	
	400	8/4	45	-	0.34-0.46	-	0.26-0.38	-	0.18-0.30	
	450	10/5	45	-	0.36-0.48	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	500	12/6	45	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
22	270	6/3	40	10	0.29-0.41	0.60-0.72	0.22-0.34	0.47-0.59	0.15-0.27	0.34-0.46
	350	8/4	40	10	0.33-0.45	0.69-0.81	0.25-0.37	0.54-0.66	0.18-0.30	0.39-0.51
	400	8/4	40	10	0.36-0.48	0.74-0.86	0.27-0.39	0.58-0.70	0.19-0.31	0.42-0.54
	450	10/5	40	10	0.38-0.5	0.79-0.91	0.29-0.41	0.62-0.74	0.20-0.32	0.45-0.57
	500	12/6	40	10	0.40-0.52	0.83-0.95	0.31-0.43	0.65-0.77	0.22-0.34	0.48-0.60

[1] Effektive Anzahl Wendeplatten, Fußwendeplatten/Flankenwendeplatten

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Startwerte

P	*vc* m/min
GC1030	120-160
GC4240	100-140

Empfehlungen basieren auf einer max. Spandicke (hex) von ca. 0.25 mm, 0.20 mm sowie 0.15 mm für die verschiedenen Geometrien.

Vorschubempfehlungen, Zoll

Startwerte

Module	Durchmesser	z_c[1)]	a_{e1} Zoll	a_{e2} Zoll	Geometrie ..H. f_{z1} Zoll	Geometrie ..H. f_{z2} Zoll	Geometrie ..M. f_{z1} Zoll	Geometrie ..M. f_{z2} Zoll	Geometrie ..L. f_{z1} Zoll	Geometrie ..L. f_{z2} Zoll
12	8.268	6/3	1.063	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	
	10.630	6/3	1.063	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	
	13.780	8/4	1.063	-	.016-.020	-	.013-.017	-	.009-.013	
	15.748	10/5	1.063	-	.018-.022	-	.014-.018	-	.010-.014	
	16.142	10/5	1.063	-	.018-.022	-	.014-.018	-	.010-.014	
	18.898	12/6	1.063	-	.019-.023	-	.015-.019	-	.011-.015	
14	8.268	6/3	1.240	-	.012-.016	-	.009-.013	-	.006-.010	
	10.630	6/3	1.240	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	
	13.780	8/4	1.240	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	
	15.748	10/5	1.240	-	.016-.020	-	.013-.017	-	.009-.013	
	17.717	12/6	1.240	-	.017-.021	-	.013-.017	-	.010-.014	
16	10.630	6/3	1.417	-	.012-.016	-	.010-.014	-	.007-.011	
	13.780	8/4	1.417	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	
	15.748	8/4	1.417	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	
	17.717	10/5	1.417	-	.016-.020	-	.013-.017	-	.009-.013	
	19.685	12/6	1.417	-	.017-.021	-	.013-.017	-	.009-.013	
18	10.630	6/3	1.594	-	.012-.016	-	.009-.013	-	.006-.010	
	13.780	8/4	1.594	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	
	15.748	8/4	1.594	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	
	17.717	10/5	1.594	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	
	19.685	12/6	1.594	-	.016-.020	-	.012-.016	-	.009-.013	
20	10.630	6/3	1.772	-	.011-.015	-	.009-.013	-	.006-.010	
	13.780	8/4	1.772	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	
	15.748	8/4	1.772	-	.014-.018	-	.010-.014	-	.007-.011	
	17.717	10/5	1.772	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	
	19.685	12/6	1.772	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	
22	10.630	6/3	1.575	.394	.012-.016	.024-.028	.009-.013	.019-.023	.006-.010	.014-.018
	13.780	8/4	1.575	.394	.013-.017	.028-.032	.010-.014	.022-.026	.007-.011	.016-.020
	15.748	8/4	1.575	.394	.014-.018	.030-.034	.011-.015	.023-.027	.008-.012	.017-.021
	17.717	10/5	1.575	.394	.015-.019	.031-.035	.012-.016	.025-.029	.008-.012	.018-.022
	19.685	12/6	1.575	.394	.016-.020	.033-.037	.013-.017	.026-.030	.009-.013	.019-.023

1) Effektive Anzahl Wendeplatten, Fußwendeplatten/Flankenwendeplatten

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Startwerte

P	v_c (Fuß/min)
GC1030	395-525
GC4240	330-460

Empfehlungen basieren auf einer max. Spandicke (hex) von ca. .010 Zoll, .008 Zoll sowie .006 Zoll für die verschiedenen Geometrien.

CoroMill® 176

Kosteneffizientes Verzahnungsfräsen

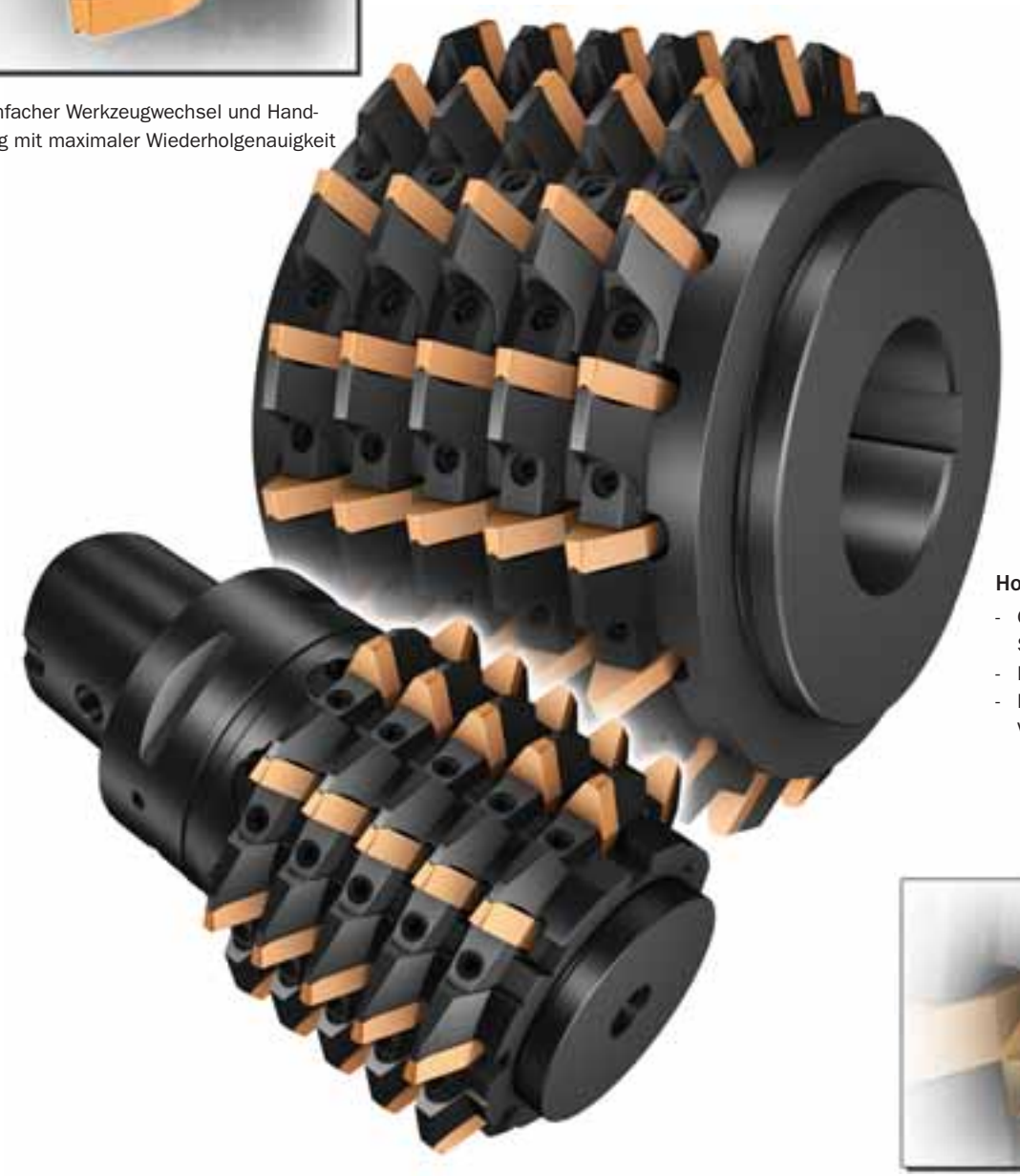
iLock™ ingenious locking interface

Werkzeugprofil gemäß DIN3972-2

Eingebaute Präzision und sichere Stabilität
höhere Produktivität durch Produktbeständigkeit



Einfacher Werkzeugwechsel und Handling mit maximaler Wiederholgenauigkeit



Hohe Produktivität

- Große Anzahl effektiver Schneiden
- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Erlaubt deutliche Vorschubsteigerung



Reduziert the Gesamtkosten beim Verzahnungsfräsen im Vergleich zu HSS-Werkzeugen.

ISO Anwendungsbereiche:

P

CoroMill® 176

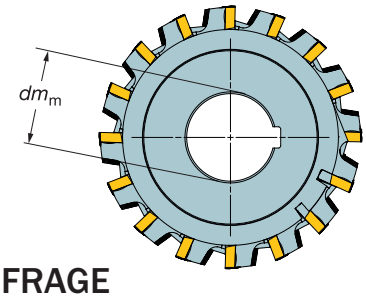
Profil gemäß DIN3972-2

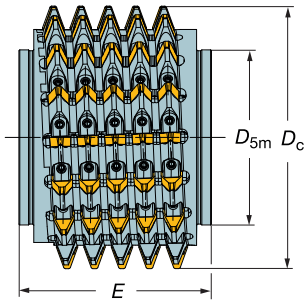
Qualitätsklasse B gemäß DIN3968.



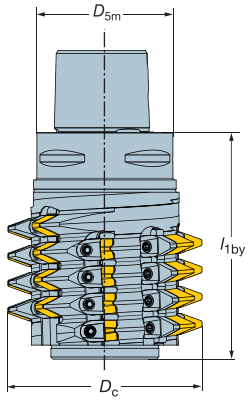
AUF ANFRAGE

Aufnahme mit axialer Keilnut





Coromant Capto®

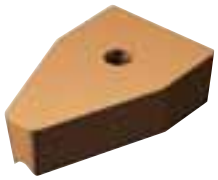


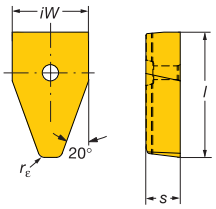
Modul	D_c	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll dm_m[1]	D_{5m}	l_{1by}	E	Anzahl Wendeplatten, z_n	Anzahl effektiver Schneidkanten z_c
		Aufnahme mit axialer Keilnut					**5 Windungen**	
4	100	S-176R-M40-100S32105	32	65		90	45	9
	3.937		*1.260*	*2.559*		*3.543*		
	150	S-176R-M40-150S40105	40	110		90	70	14
	5.906		*1.575*	*4.331*		*3.543*		
	210	S-176R-M40-210S50105	50	170		90	100	20
	8.268		*1.968*	*6.693*		*3.543*		
5	100	S-176R-M50-100S32105	32	55		110	45	9
	3.937		*1.260*	*2.165*		*4.331*		
	150	S-176R-M50-150S40105	40	57		110	70	14
	5.906		*1.575*	*2.244*		*4.331*		
	210	S-176R-M50-210S50105	50	160		110	100	20
	8.268		*1.968*	*6.299*		*4.331*		
6	120	S-176R-M60-120S32105	32	60		130	40	8
	4.724		*1.260*	*2.362*		*5.118*		
	150	S-176R-M60-150S40105	40	70		130	70	14
	5.906		*1.575*	*2.756*		*5.118*		
	210	S-176R-M60-210S50105	50	150		130	100	20
	8.268		*1.968*	*5.906*		*5.118*		
7	150	S-176R-M70-150S40105	40	95		150	60	12
	5.906		*1.575*	*3.740*		*5.906*		
	210	S-176R-M70-210S50105	50	155		150	90	18
	8.268		*1.968*	*6.102*		*5.906*		
8	150	S-176R-M80-150S40105	40	85		160	60	12
	5.906		*1.575*	*3.346*		*6.299*		
	210	S-176R-M80-210S50105	50	145		160	90	18
	8.268		*1.968*	*5.709*		*6.299*		
		Coromant Capto®					**4 Windungen**	
4	90	S-176R-M40-090C6104		63	105		32	8
	3.543			*2.480*	*4.134*			
5	100	S-176R-M50-100C6104		63	120		32	8
	3.937			*2.480*	*4.724*			
6	110	S-176R-M60-110C6104		63	135		32	8
	4.331			*2.480*	*5.315*			

[1] Kupplungsmaße gemäß DIN138



Wendeschneidplatten für CoroMill® 176



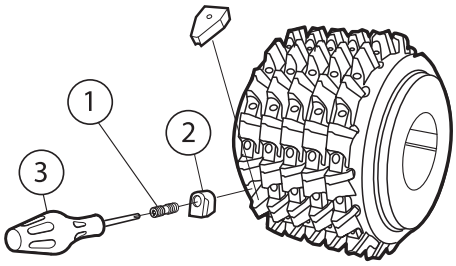


Profil gemäß DIN3972-2

Modul	Bestellnummer	P GC 1030	Abmessungen, mm, Zoll							
			l mm	*l* Zoll	*s* mm	*s* Zoll	*iW* mm	*iW* Zoll	r_ε mm	r_ε Zoll
4	**176M40-N100608E-PM**	★	16.0	.630	5.5	.217	9.8	0.386	0.8	.031
5	**176M50-N120610E-PM**	★	20.1	.791	5.5	.217	12.2	0.480	1.0	.039
6	**176M60-N150612E-PM**	★	22.5	.886	5.5	.217	14.7	0.578	1.2	.047
7	**176M70-N170614E-PM**	★	26.3	1.035	5.5	.217	17.1	0.673	1.4	.055
8	**176M80-N210616E-PM**	★	30.0	1.181	5.5	.217	19.6	0.772	1.6	.063
		P30								

★= Erste Wahl

= Neuer Artikel



Ersatzteile

Modul	1. Schraube für Spannkeil	2. Spannkeil	3. Drehmomentschlüssel (Torx Plus)
4	5516 014-05	5431 058-02	5680 100-06 (15IP)
5	5516 014-05	5431 058-03	5680 100-06 (15IP)
6	339-831	5431 058-04	5680 100-06 (15IP)
7	339-831	5431 058-04	5680 100-06 (15IP)
8	5516 014-01	5431 058-06	5680 100-08 (25IP)


J3

Vorschubempfehlungen

Startwerte

Module	Werkzeugdurchmesser mm	Werkzeugdurchmesser Zoll	Anzahl effektive Zähne: z_c	Radiale Schnitttiefe l_m mm	Radiale Schnitttiefe l_e Zoll	Axialer Vorschub $f_a$mm/U z<50	Axialer Vorschub $f_a$mm/U z=50-100	Axialer Vorschub $f_a$mm/U z>100	Axialer Vorschub, $f_a$mm/Zoll z<50	Axialer Vorschub, $f_a$mm/Zoll z=50-100	Axialer Vorschub, $f_a$mm/Zoll z>100
4	100	3.937	9	9.0	.354	1.00-1.70	1.70-3.50	3.50-6.50	.039-.067	.067-.138	.138-.256
	150	5.906	14	9.0	.354	2.50-4.00	4.00-5.80	5.80-9.00	.098-.157	.157-.228	.228-.354
	210	8.268	20	9.0	.354	4.00-6.50	6.50-8.00	8.00-13.00	.157-.256	.256-.315	.315-.512
5	100	3.937	9	11.25	.443	0.80-1.60	1.60-3.40	3.90-6.40	.031-.063	.063-.134	.154-.252
	150	5.906	14	11.25	.443	1.70-2.90	2.90-5.70	5.70-8.80	.067-.114	.114-.224	.224-.346
	210	8.268	20	11.25	.443	2.50-3.50	3.50-7.00	7.00-11.50	.098-.138	.138-.276	.276-.453
6	120	4.724	8	13.5	.531	0.70-1.20	1.20-3.30	3.30-5.70	.028-.047	.047-.130	.130-.224
	150	5.906	14	13.5	.531	1.60-2.50	2.50-5.50	5.50-8.20	.063-.098	.098-.217	.217-.323
	210	8.268	20	13.5	.531	1.80-3.50	3.50-6.00	6.00-10.00	.071-.138	.138-.236	.236-.394
7	150	5.906	12	15.75	.620	1.40-2.40	2.40-4.40	4.40-7.60	.055-.094	.094-.173	.173-.299
	210	8.268	18	15.75	.620	1.50-3.20	3.20-5.50	5.50-9.50	.059-.126	.126-.217	.217-.374
8	150	5.906	12	18	.709	1.10-2.10	2.10-3.70	3.70-6.20	.043-.083	.083-.146	.146-.244
	210	8.268	18	18	.709	1.30-3.00	3.00-5.50	5.50-9.00	.051-.118	.118-.217	.217-.354

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Startwerte

P	v_c m/min (ft/min)
GC1030	160-200 (525-655)

Bestellnummernschlüssel für CoroMill® 176

Fräser

S	–	176	R	–	M	40	–	150	S	50	1	05
		1	2		3	4		5	6	7	8	9

1 Produktfamilie

2 Fräserausführung

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

3 Profiltyp

M = Modul, D = Diametral pitch

4 Profilgröße

40 = 4,0 mm (.157 Zoll)

5 Durchmesser, D_c mm

6 Aufnahmetyp

S = Aufnahme mit Keilnut
C = Coromant Capto®

7 Aufnahmetyp

50 = 50 mm (1.968 Zoll)

8 Anzahl der Starts

9 Anzahl der Gesamt-Windungen

05 = 5 Windungen

Wendeplatte

176	M	50	–	N	12	06	10	E	–	P	M
1	2	3		4	5	6	7	8		9	10

1 Produktfamilie

2 Profiltyp

M = Modul, D = Diametral pitch

3 Profilgröße

50 = 5,0 mm (.197 Zoll)

4 Geometrie

N = Neutral, z. B. für Werkzeuge in Rechts- als auch Linksausführung.

5 Plattenbreite

12 = 12 mm (.472 Zoll)

6 Plattendicke

06 = 6 mm (.236 Zoll)

7 Eckenradius

10 = 1,0 mm (.039 Zoll)

8 Schneidkantenleistung

E = Höchste Schärfe und Präzision

9 ISO Hauptanwendungsbereich

P = Stahl

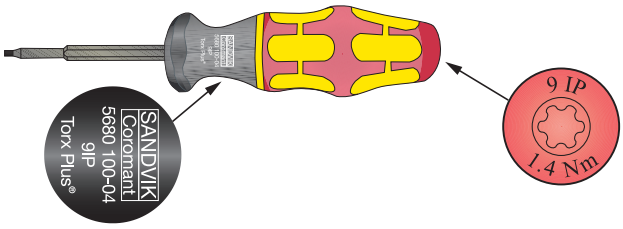
10 Bearbeitung

L = Leicht
M = Mittel
H = Schwer

Torx Plus® Schlüssel

Das richtige Drehmoment ist bei der Montage von Wendeschneidplatten in Fräsern eine Voraussetzung für ein gut funktionierendes Werkzeug. Zusammen mit den Torx Plus Schrauben ist der neue Schlüssel eine Garantie für verbesserte und sichere Wendeplattenspannung.
Die Schlüssel sind in mehreren Größen lieferbar und halten 10 000 Wendeplattenspannungen stand. Sie sind einzeln kalibriert auf das jeweilige Drehmoment, das für die korrekte Wendeplattenspannung in Sandvik Coromant Fräsköpfen nötig ist.

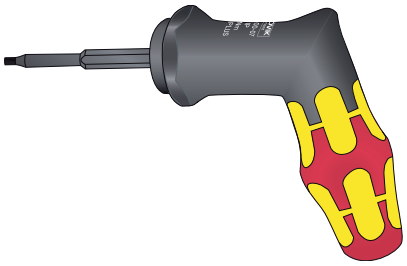
Für Fräser mit Torx plus Schraube empfiehlt sich ein Drehmomentschlüssel. Der neue Schlüssel muss gesondert bestellt werden, außer für CoroMill® Century, CoroMill® 790 und CoroMill® 390 Walzenstirnfräser, siehe Ersatzteiletabellen.



Ach-tung! Torx Plus ist ein eingetragenes Warenzeichen von Camcar Textron (USA).

Achtung!
Die neuen Torx Plus Schlüssel und Schraubendreher passen NICHT in die alten Standard- Torxschrauben.

Die Standard Torx-Schlüssel und Schraubendreher passen jedoch in die neuen Torx Plus Schrauben.



5680 100-07 (20IP) und 5680 100-08 (25IP)

Torx Plus® Schlüssel

Neuer Drehmomentschlüssel	Größe	Drehmoment in-lbs	Drehmoment Nm	Alter Drehmomentschlüssel
5680 100-01	6IP	4	0.6	5680 086-01
5680 100-02	7IP	8	0.9	5680 086-02
5680 100-03	8IP	10	1.2	5680 086-03
5680 100-04	9IP	12	1.4	5680 086-04
5680 100-05	10IP	18	2.0	5680 086-05
5680 100-06	15IP	26	3.0	5680 086-06
5680 100-07	20IP	44	5.0	-
5680 100-08	25IP	66	7.5	-

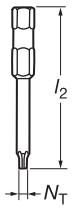
Torx Plus® Drehmomentschlüssel mit Einsätzen

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-05
5680 105-06



5680 105-03
5680 105-04
5680 105-07
5680 105-08





Drehmoment-schlüssel	Drehmomentbereich Nm	In-lbs	Zuführhalter
5680 105-01	0.3 - 1.2		Gerade
5680 105-02	1.2 - 3.0		Gerade
5680 105-05	3.0 - 6.0		Gewinkelt
5680 105-06	4.0 - 8.8		Gewinkelt
5680 105-03		2.5 - 11.5	Gerade
5680 105-04		11.0 - 26.0	Gerade
5680 105-07		26.0 - 55.0	Gewinkelt
5680 105-08		35.4 - 78.0	Gewinkelt

Einsatz	l_2 mm	l_2 Zoll	N_T Torx Plus
5680 084-01	50	1.969	8IP
5680 084-02	50	1.969	15IP
5680 084-03	89	3.504	15IP
5680 084-04	50	1.969	7IP
5680 084-05	50	1.969	9IP
5680 084-06	50	1.969	10IP
5680 084-07	50	1.969	20IP
5680 084-08	89	3.504	20IP
5680 084-09	89	3.504	25IP
5680 084-10	89	3.504	30IP
5680 084-11	50	1.969	6IP
5680 084-12	80	3.150	27IP
5680 084-13	35	1.378	50IP

CoroDrill® 870

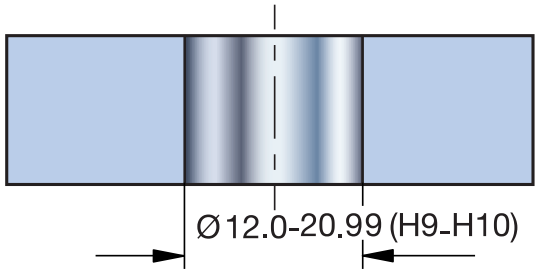
Wechselkopfbohrer

Sichere und hochproduktive Bohrbearbeitung



Hochpräzise Schnittstelle zwischen Bohrer und Wechselkopf für zusätzliche Stabilität und einfachen Austausch des Wechselkopfes.

Optimierte Spankanäle und Steigungswinkel bieten leichtere Spanabfuhr und einen sicheren Bohrungsprozess.



Montageanweisungen

Den Wechselkopf leicht nach unten und gegen die Auflagefläche drücken und gleichzeitig die Schraube mit dem empfohlenen Drehmoment (auf dem Bohrerkörper angegeben) anziehen.

ISO Anwendungsbereiche:

P

Tailor Made

Werkzeugoptionen speziell entwickelt entsprechend den Kundenanforderungen. Für Information über unser Tailor-Made-Programm, siehe Seite J2

Bestellnummernschlüssel für CoroMill® 870

Bohrerkörper

870	–	1250	–	11	L	16	–	3
1		2		3	4	5		6

1 Produktfamilie

2 Bohrerdurchmesser, mm

3 Größe Wechselkopf-Kupplung

4 Schaftausführung
L = ISO 9766, LX = ISO 9766 Zoll

5 Schaftdurchmesser (mm oder Zoll)

6 Max. Bohrungstiefe (x D_c)

Wechselkopf

870	–	1270	–	11	PM
1		2		3	4

1 Produktfamilie

2 Wechselkopf-Durchmesser (mm)

3 Größe Wechselkopf-Kupplung

4 Geometrie
PM = ISO , mittlere Bearbeitung

CoroDrill® 870 3 – 5 x D_c

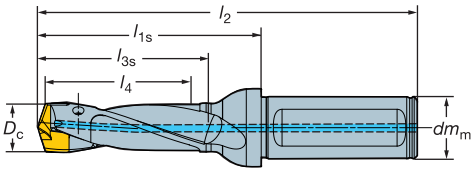
Bohrer für Wechselkopf-Durchmesser 12.00 - 20.99 mm (.472 - .826 Zoll)

Zylinderschaft

Fläche gemäß ISO 9766

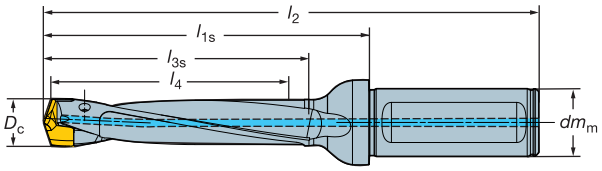
3 x D_c





5 × D_c





Wechselkopf-Durchmesser, mm	12.00 - 18.00	18.01 - 20.99
Bohrungstoleranz, mm	0/+0.043	0/+0.052
Maximale Bohrungstiefe, l_4	3 - 5 x D_c	3 - 5 x D_c

Metrische Ausführung

l_{1s} = Programmierlänge

3 x D_c

Größe Wechselkopf-Kupplung	Durchm. des entsprechenden Wechselkopfes. (mm) D_c min	$D_c$max	Bestellnummer	Abmessungen, mm dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	KG
10	12.00	12.49	870-1200-10L16-3	16	55	103	42	37.5	0.1
11	12.50	12.99	870-1250-11L16-3	16	56	104	43	39.0	0.1
12	13.00	13.49	870-1300-12L16-3	16	58	106	45	40.5	0.1
13	13.50	13.99	870-1350-13L16-3	16	60	108	47	42.0	0.1
14	14.00	14.99	870-1400-14L20-3	20	66	116	50	45.0	0.2
15	15.00	15.99	870-1500-15L20-3	20	69	119	53	48.0	0.2
16	16.00	16.99	870-1600-16L20-3	20	72	122	56	51.0	0.2
17	17.00	17.99	870-1700-17L20-3	20	76	126	59	54.0	0.2
18	18.00	18.99	870-1800-18L20-3	20	79	129	62	57.0	0.2
19	19.00	19.99	870-1900-19L25-3	25	86	142	66	60.0	0.4
20	20.00	20.99	870-2000-20L25-3	25	90	146	69	63.0	0.4

5 × D_c

Größe Wechselkopf-Kupplung	Durchm. des entsprechenden Wechselkopfes. (mm) D_c min	$D_c$max	Bestellnummer	Abmessungen, mm dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	KG
10	12.00	12.49	870-1200-10L16-5	16	79	127	66	62.5	0.1
11	12.50	12.99	870-1250-11L16-5	16	82	130	69	65.0	0.1
12	13.00	13.49	870-1300-12L16-5	16	85	133	72	67.5	0.1
13	13.50	13.99	870-1350-13L16-5	16	87	135	74	70.0	0.1
14	14.00	14.99	870-1400-14L20-5	20	96	146	80	75.0	0.2
15	15.00	15.99	870-1500-15L20-5	20	101	151	85	80.0	0.2
16	16.00	16.99	870-1600-16L20-5	20	106	156	90	85.0	0.2
17	17.00	17.99	870-1700-17L20-5	20	112	162	95	90.0	0.2
18	18.00	18.99	870-1800-18L20-5	20	117	166	100	95.0	0.2
19	19.00	19.99	870-1900-19L25-5	25	126	182	106	100.0	0.4
20	20.00	20.99	870-2000-20L25-5	25	132	188	111	105.0	0.4

= Neuer Artikel

E44 J2

CoroDrill® 870 3 – 5 x D_c

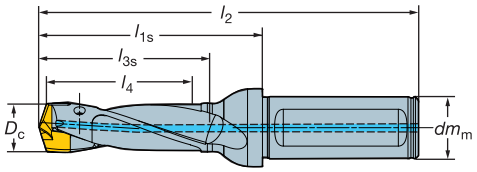
Bohrer für Wechselkopf-Durchmesser .472 - .826 Zoll

Zylinderschaft

Fläche gemäß ISO 9766

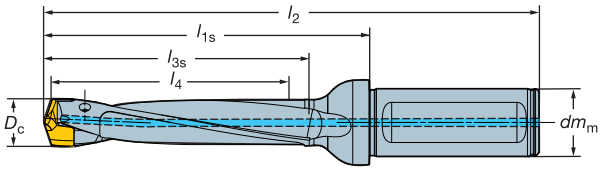
3 x D_c





5 × D_c





Wechselkopf-Durchmesser, Zoll	.472 - .709	.709 - .826
Bohrungstoleranz, Zoll	0/+0.0017	0/+0.0020
Maximale Bohrungstiefe, l_4	3 - 5 x D_c	3 - 5 x D_c

Zollausführung

l_{1s} = Programmierlänge

3 x D_c

Größe Wechselkopf-Kupplung	Durchm. des entsprechenden Wechselkopfes (Zoll) D_c min	$D_c$max	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs
10	.4724	.4917	870-1200-10LX063-3	.625	2.165	4.055	1.654	1.476	.2
11	.4921	.5114	870-1250-11LX063-3	.625	2.205	4.094	1.693	1.535	.2
12	.5118	.5311	870-1300-12LX063-3	.625	2.284	4.173	1.772	1.594	.2
13	.5315	.5508	870-1350-13LX063-3	.625	2.362	4.252	1.850	1.654	.2
14	.5512	.5902	870-1400-14LX075-3	.750	2.598	4.567	1.968	1.772	.4
15	.5905	.6295	870-1500-15LX075-3	.750	2.716	4.685	2.087	1.890	.4
16	.6299	.6689	870-1600-16LX075-3	.750	2.835	4.803	2.205	2.008	.4
17	.6693	.7083	870-1700-17LX075-3	.750	2.992	4.961	2.323	2.126	.5
18	.7087	.7476	870-1800-18LX075-3	.750	3.110	5.079	2.441	2.244	.5
19	.7480	.7870	870-1900-19LX1-3	1.000	3.386	5.591	2.598	2.362	.8
20	.7874	.8264	870-2000-20LX1-3	1.000	3.543	5.748	2.716	2.480	.8

5 × D_c

Größe Wechselkopf-Kupplung	Durchm. des entsprechenden Wechselkopfes (Zoll) D_c min	$D_c$max	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs
10	.4724	.4917	870-1200-10LX063-5	.625	3.110	5.000	2.598	2.461	.2
11	.4921	.5114	870-1250-11LX063-5	.625	3.228	5.118	2.716	2.559	.3
12	.5118	.5311	870-1300-12LX063-5	.625	3.346	5.236	2.835	2.658	.3
13	.5315	.5508	870-1350-13LX063-5	.625	3.425	5.315	2.913	2.756	.3
14	.5512	.5902	870-1400-14LX075-5	.750	3.780	5.748	3.150	2.953	.4
15	.5905	.6295	870-1500-15LX075-5	.750	3.976	5.945	3.346	3.150	.5
16	.6299	.6689	870-1600-16LX075-5	.750	4.173	6.142	3.543	3.346	.5
17	.6693	.7083	870-1700-17LX075-5	.750	4.409	6.378	3.740	3.543	.5
18	.7087	.7476	870-1800-18LX075-5	.750	4.606	6.535	3.937	3.740	.6
19	.7480	.7870	870-1900-19LX1-5	1.000	4.961	7.165	4.173	3.937	.9
20	.7874	.8264	870-2000-20LX1-5	1.000	5.197	7.402	4.370	4.134	.9

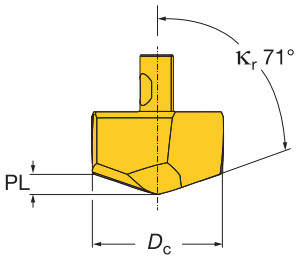
= Neuer Artikel

E44 J2

Wechselköpfe für CoroDrill® 870

Wechselkopf-Durchmesser 12.00 - 20.90 mm (.472 - .823 Zoll)





Durchmesserbereich, mm (Zoll)	12.00 - 18.00 (.472 - .709)	18.01 - 20.90 (.709 - .823)
Bohrungstoleranz, mm (Zoll)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

Größe Wechselkopf-Kupplung	Wechselkopf-Durchmesser. D_c mm	D_c Zoll	Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll PL mm	PL Zoll
10	12.00	.472	870-1200-10-PM	★	1.8	.072
10	12.10	.476	870-1210-10-PM	★	1.8	.073
10	12.20	.480	870-1220-10-PM	★	1.9	.073
10	12.30	.484	870-1230-10-PM	★	1.9	.074
10	12.40	.488	870-1240-10-PM	★	1.9	.075
11	12.50	.492	870-1250-11-PM	★	1.9	.075
11	12.60	.496	870-1260-11-PM	★	1.9	.076
11	12.70	.500	870-1270-11-PM	★	2.0	.077
11	12.80	.504	870-1280-11-PM	★	2.0	.078
11	12.90	.508	870-1290-11-PM	★	2.0	.078
12	13.00	.512	870-1300-12-PM	★	2.0	.078
12	13.10	.516	870-1310-12-PM	★	2.0	.079
12	13.20	.520	870-1320-12-PM	★	2.0	.080
12	13.30	.524	870-1330-12-PM	★	2.0	.080
12	13.40	.528	870-1340-12-PM	★	2.1	.081
13	13.50	.532	870-1350-13-PM	★	2.1	.082
13	13.60	.535	870-1360-13-PM	★	2.1	.082
13	13.70	.539	870-1370-13-PM	★	2.1	.083
13	13.80	.543	870-1380-13-PM	★	2.1	.084
13	13.90	.547	870-1390-13-PM	★	2.1	.084
14	14.00	.551	870-1400-14-PM	★	2.1	.084
14	14.10	.555	870-1410-14-PM	★	2.2	.085
14	14.20	.559	870-1420-14-PM	★	2.2	.085
14	14.29	.563	870-1429-14-PM	★	2.2	.086
14	14.30	.563	870-1430-14-PM	★	2.2	.086
14	14.40	.567	870-1440-14-PM	★	2.2	.087
14	14.50	.571	870-1450-14-PM	★	2.2	.087
14	14.60	.575	870-1460-14-PM	★	2.2	.088
14	14.70	.579	870-1470-14-PM	★	2.2	.089
14	14.80	.583	870-1480-14-PM	★	2.3	.089
14	14.90	.587	870-1490-14-PM	★	2.3	.090
15	15.00	.591	870-1500-15-PM	★	2.3	.090
15	15.10	.594	870-1510-15-PM	★	2.3	.091
15	15.20	.598	870-1520-15-PM	★	2.3	.091
15	15.30	.602	870-1530-15-PM	★	2.3	.092
15	15.40	.606	870-1540-15-PM	★	2.4	.092
15	15.50	.610	870-1550-15-PM	★	2.4	.093
15	15.60	.614	870-1560-15-PM	★	2.4	.094
15	15.70	.618	870-1570-15-PM	★	2.4	.094
15	15.80	.622	870-1580-15-PM	★	2.4	.095
15	15.88	.625	870-1588-15-PM	★	2.4	.096
15	15.90	.626	870-1590-15-PM	★	2.4	.096
				P30		

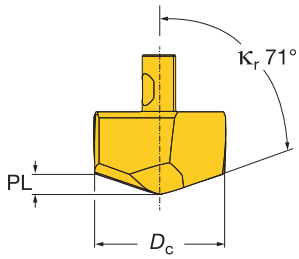
= Neuer Artikel

E44 J2

Wechselköpfe für CoroDrill® 870

Wechselkopf-Durchmesser 12.00 - 20.90 mm (.472 - .823 Zoll)





Durchmesserbereich, mm (Zoll)	12.00 - 18.00 (.472 - .709)	18.01 - 20.90 (.709 - .823)
Bohrungstoleranz, mm (Zoll)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

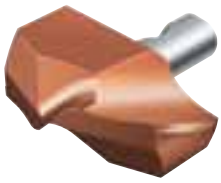
Größe Wechselkopf-Kupplung	Wechselkopf-Durchmesser. D_c mm	D_c Zoll	Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll PL mm	PL Zoll
16	16.00	.630	870-1600-16-PM	★	2.4	.096
16	16.10	.634	870-1610-16-PM	★	2.4	.096
16	16.13	.635	870-1613-16-PM	★	2.4	.096
16	16.20	.638	870-1620-16-PM	★	2.5	.097
16	16.30	.642	870-1630-16-PM	★	2.5	.098
16	16.40	.646	870-1640-16-PM	★	2.5	.098
16	16.50	.650	870-1650-16-PM	★	2.5	.099
16	16.60	.654	870-1660-16-PM	★	2.5	.100
16	16.70	.658	870-1670-16-PM	★	2.5	.100
16	16.80	.661	870-1680-16-PM	★	2.6	.101
16	16.90	.665	870-1690-16-PM	★	2.6	.102
17	17.00	.669	870-1700-17-PM	★	2.6	.102
17	17.10	.673	870-1710-17-PM	★	2.6	.102
17	17.20	.677	870-1720-17-PM	★	2.6	.103
17	17.30	.681	870-1730-17-PM	★	2.6	.104
17	17.40	.685	870-1740-17-PM	★	2.6	.104
17	17.46	.687	870-1746-17-PM	★	2.7	.105
17	17.50	.689	870-1750-17-PM	★	2.7	.105
17	17.60	.693	870-1760-17-PM	★	2.7	.106
17	17.70	.697	870-1770-17-PM	★	2.7	.106
17	17.80	.701	870-1780-17-PM	★	2.7	.107
17	17.90	.705	870-1790-17-PM	★	2.7	.108
18	18.00	.709	870-1800-18-PM	★	2.7	.107
18	18.10	.713	870-1810-18-PM	★	2.7	.108
18	18.20	.716	870-1820-18-PM	★	2.8	.108
18	18.30	.720	870-1830-18-PM	★	2.8	.109
18	18.40	.724	870-1840-18-PM	★	2.8	.110
18	18.50	.728	870-1850-18-PM	★	2.8	.110
18	18.60	.732	870-1860-18-PM	★	2.8	.111
18	18.70	.736	870-1870-18-PM	★	2.8	.112
18	18.80	.740	870-1880-18-PM	★	2.8	.112
18	18.90	.744	870-1890-18-PM	★	2.9	.113
				P30		

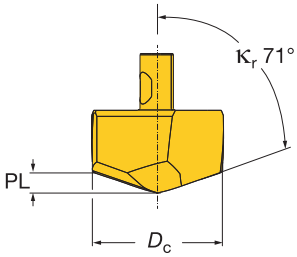
= Neuer Artikel

E44 J2

Wechselköpfe für CoroDrill® 870

Wechselkopf-Durchmesser 12.00 - 20.90 mm (.472 - .823 Zoll)



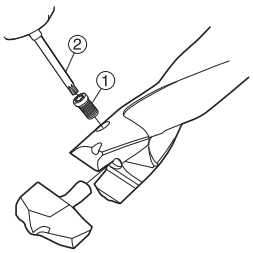


Durchmesserbereich, mm (Zoll)	12.00 - 18.00 (.472 - .709)	18.01 - 20.90 (.709 - .823)
Bohrungstoleranz, mm (Zoll)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

Größe Wechselkopf-Kupplung	Wechselkopf-Durchmesser. D_c mm	D_c Zoll	Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll PL mm	PL Zoll
19	19.00	.748	870-1900-19-PM	★	2.9	.113
19	19.05	.750	870-1905-19-PM	★	2.9	.113
19	19.10	.752	870-1910-19-PM	★	2.9	.114
19	19.20	.756	870-1920-19-PM	★	2.9	.115
19	19.25	.758	870-1925-19-PM	★	2.9	.115
19	19.30	.760	870-1930-19-PM	★	2.9	.115
19	19.40	.764	870-1940-19-PM	★	2.9	.116
19	19.50	.768	870-1950-19-PM	★	3.0	.116
19	19.60	.772	870-1960-19-PM	★	3.0	.117
19	19.70	.776	870-1970-19-PM	★	3.0	.118
19	19.80	.780	870-1980-19-PM	★	3.0	.118
19	19.90	.784	870-1990-19-PM	★	3.0	.119
20	20.00	.787	870-2000-20-PM	★	3.0	.119
20	20.10	.791	870-2010-20-PM	★	3.0	.120
20	20.20	.795	870-2020-20-PM	★	3.1	.120
20	20.30	.799	870-2030-20-PM	★	3.1	.121
20	20.40	.803	870-2040-20-PM	★	3.1	.122
20	20.50	.807	870-2050-20-PM	★	3.1	.122
20	20.60	.811	870-2060-20-PM	★	3.1	.123
20	20.64	.813	870-2064-20-PM	★	3.1	.123
20	20.70	.815	870-2070-20-PM	★	3.1	.124
20	20.80	.819	870-2080-20-PM	★	3.2	.124
20	20.90	.823	870-2090-20-PM	★	3.2	.125
				P30		

= Neuer Artikel

Ersatzteile für CoroDrill® 870



Größe Wechselkopf-Kupplung	1 Schraube für Wendeplatte	2 Schraubendreher (Torx Plus)	Drehmomentschlüssel [1]	Drehmomentwert Nm (Zoll-lbs)
10-15	5513 031-02	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9 (8)
16-19	5513 031-03	5680 046-01 (8IP)	5680 100-03	1.2 (10)
20	5513 031-04	5680 046-04 (9IP)	5680 100-04	1.4 (12)

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

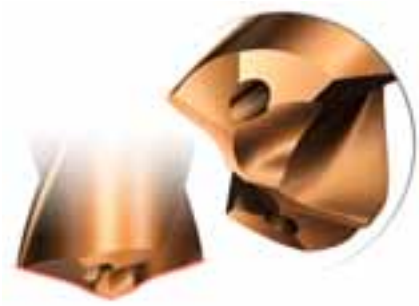
E44 J2

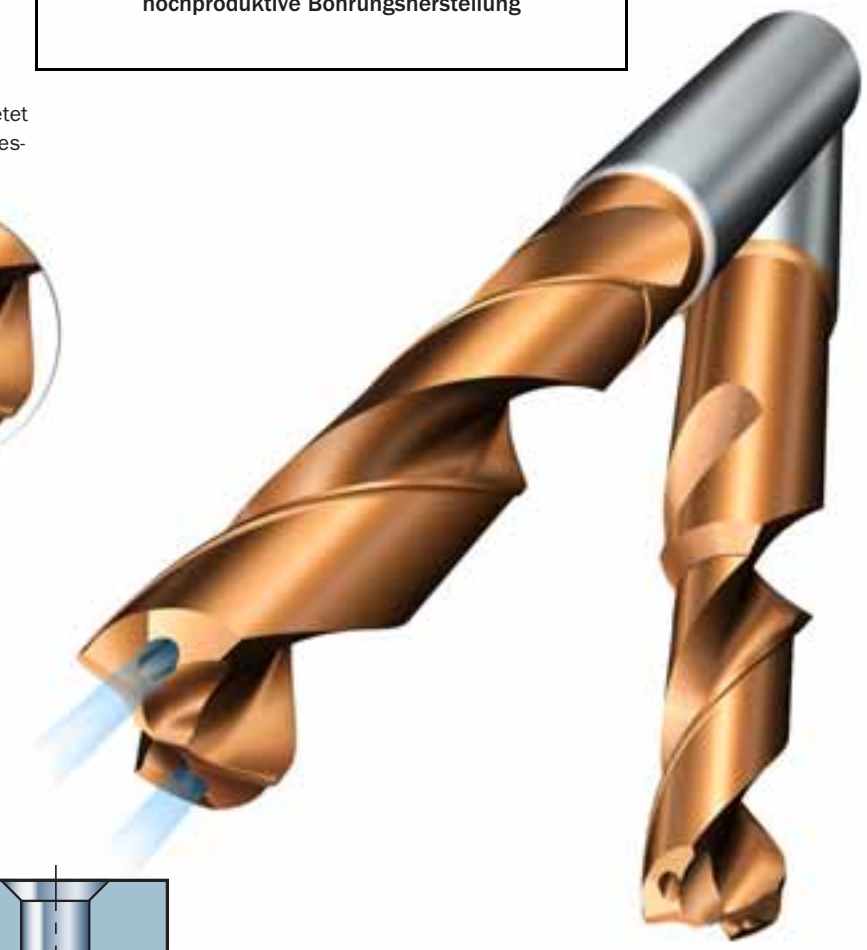
CoroDrill® 860

Volhartmetallbohrer

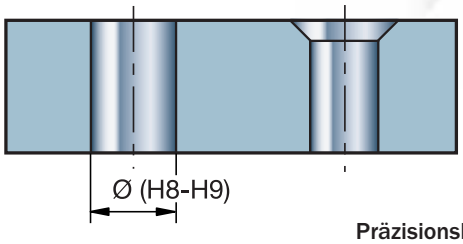
Werkstoff-optimierte Vollhartmetallbohrer für hochproduktive Bohrungsherstellung

Innovative Schneidenausführung bietet niedrige Schnittkräfte und eine verbesserte Spanabfuhr.

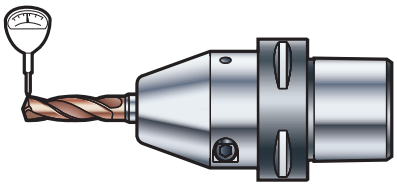




Der schnellste Bohrer für Stahl

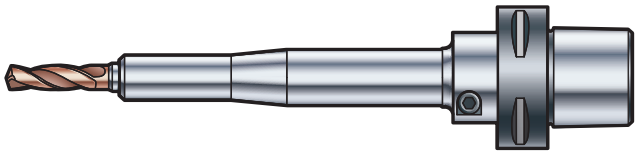


Präzisionsbohrer - gespannt in Präzisions-Spannfuttern



HydroGrip®

für maximale Spannkräfte und Rundlaufgenauigkeit



HydroGrip® , Pencil

für verbesserte Zugänglichkeit

ISO Anwendungsbereiche:

Optimiert P

Tailor Made

Werkzeugoptionen speziell entwickelt entsprechend den Kundenanforderungen. Für Information über unser Tailor-Made-Programm, siehe Seite J2

Bestellnummernschlüssel für CoroDrill® 860

860	.	1	–	0635	–	024	A	1	–	PM
1		2		3		4	5	6		7

1 Familienname

2 Bohrerausführung
1 = Gerader Bohrer mit einem Durchmesser
2 = Gerader Bohrer mit einem Durchmesser und Fase

3 Hauptdurchmesser in mm

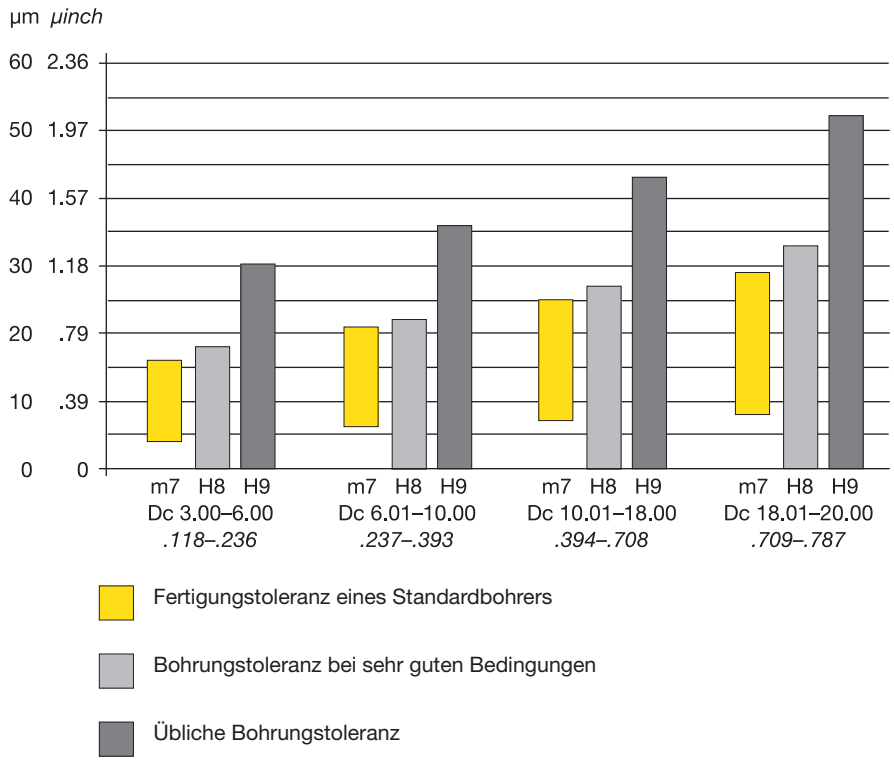
4 Max. empfohlene Bohrtiefe in mm (neues Werkzeuge vor dem Nachschleifen)

5 Schnittstelle / Aufnahme
A = Zylinderschaft

6 Kühlschmierstoff
1 = Mit Kühlschmierstoffbohrung
0 = Ohne Kühlschmierstoffbohrung

7 Werkstückstoffgruppe
P = ISO P
M = Durchschnittliche Bedingungen

Bohrer- und Bohrungstoleranz



CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

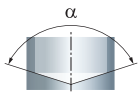


Bohrerdurchmesser: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 2 - 3 × D_c

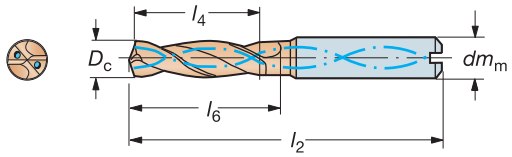
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = ISO-Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Innere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
3.00	.1181		860.1-0300-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.10	.1220		860.1-0310-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.17	.1248		860.1-0317-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.20	.1260		860.1-0320-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.30	.1299		860.1-0330-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.45	.1358	8-32 UNC	860.1-0345-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.50	.1378		860.1-0350-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.55	.1398		860.1-0355-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.57	.1406		860.1-0357-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.60	.1417		860.1-0360-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.70	.1457		860.1-0370-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	23	.906
3.80	.1496		860.1-0380-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
3.97	.1563		860.1-0397-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.00	.1575		860.1-0400-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.20	.1654		860.1-0420-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.30	.1693		860.1-0430-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.36	.1717		860.1-0436-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.40	.1732		860.1-0440-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.50	.1772	M5 65%	860.1-0450-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.55	.1791		860.1-0455-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.60	.1811		860.1-0460-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.70	.1850		860.1-0470-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.76	.1874		860.1-0476-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
4.90	.1929		860.1-0490-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

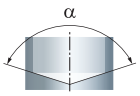


Bohrerdurchmesser: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 2 - 3 × D_c

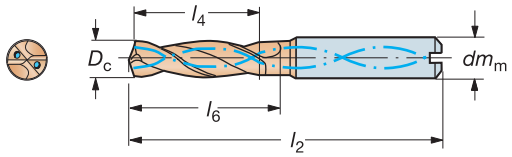
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	**Innere Kühlschmierstoffzufuhr** **Bestellnummer**	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
5.16	.2031		860.1-0516-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.20	.2047		860.1-0520-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.30	.2087		860.1-0530-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.40	.2126		860.1-0540-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.50	.2165		860.1-0550-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.56	.2189		860.1-0556-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.60	.2205		860.1-0560-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.70	.2244		860.1-0570-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.80	.2283		860.1-0580-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.90	.2323		860.1-0590-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.95	.2343		860.1-0595-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
6.00	.2362		860.1-0600-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
6.10	.2402		860.1-0610-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	35	1.378
6.20	.2441		860.1-0620-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.30	.2480		860.1-0630-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.35	.2500		860.1-0635-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.40	.2520		860.1-0640-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.50	.2559		860.1-0650-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.60	.2598		860.1-0660-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.75	.2657		860.1-0675-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.80	.2677		860.1-0680-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.14	.2811		860.1-0714-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835		860.1-0720-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874		860.1-0730-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913		860.1-0740-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953		860.1-0750-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.54	.2969		860.1-0754-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992		860.1-0760-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031		860.1-0770-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.80	.3071		860.1-0780-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.90	.3110		860.1-0790-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.94	.3126		860.1-0794-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.00	.3150		860.1-0800-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.10	.3189		860.1-0810-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.20	.3228		860.1-0820-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.30	.3268		860.1-0830-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.40	.3307		860.1-0840-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.50	.3346		860.1-0850-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

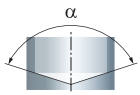


Bohrerdurchmesser: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 2 - 3 × D_c

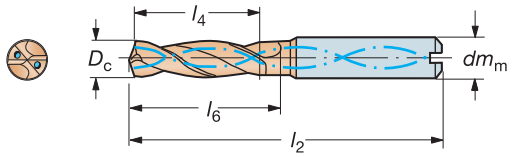
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	**Innere Kühlschmierstoffzufuhr** **Bestellnummer**	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.73	.3437		860.1-0873-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.80	.3465		860.1-0880-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.90	.3504	MF10x1,25	860.1-0890-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.00	.3543		860.1-0900-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.10	.3583		860.1-0910-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.13	.3594		860.1-0913-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.20	.3622		860.1-0920-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.30	.3661		860.1-0930-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.40	.3701		860.1-0940-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740		860.1-0950-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.52	.3748		860.1-0952-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780		860.1-0960-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819		860.1-0970-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858		860.1-0980-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898		860.1-0990-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.92	.3906		860.1-0992-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976		860.1-1010-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.20	.4016		860.1-1020-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.32	.4063	M12	860.1-1032-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.50	.4134		860.1-1050-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.60	.4173		860.1-1060-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.70	.4213	MF12x1,5	860.1-1070-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.71	.4217		860.1-1071-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.80	.4252		860.1-1080-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.90	.4291		860.1-1090-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.10	.4370		860.1-1110-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.11	.4374		860.1-1111-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.20	.4409		860.1-1120-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.30	.4449		860.1-1130-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.40	.4488		860.1-1140-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.50	.4528		860.1-1150-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.51	.4531		860.1-1151-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.60	.4567	1/2-20 UNF	860.1-1160-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.70	.4606		860.1-1170-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.80	.4646		860.1-1180-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.90	.4685		860.1-1190-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

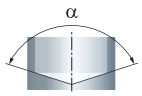


Bohrerdurchmesser: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 2 - 3 × D_c

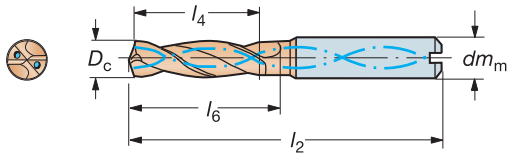
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	**Innere Kühlschmierstoffzufuhr** **Bestellnummer**	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
12.00	.4724		860.1-1200-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.30	.4843		860.1-1230-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.50	.4921		860.1-1250-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.60	.4961		860.1-1260-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.70	.5000		860.1-1270-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.80	.5039		860.1-1280-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.00	.5118		860.1-1300-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.10	.5157		860.1-1310-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.25	.5217		860.1-1325-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.75	.5413		860.1-1375-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.80	.5433		860.1-1380-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
14.00	.5512		860.1-1400-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
14.25	.5610	M16 66%	860.1-1425-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.29	.5626		860.1-1429-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.50	.5709		860.1-1450-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.69	.5783		860.1-1469-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.00	.5906		860.1-1500-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.50	.6102	M18 76%	860.1-1550-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
15.80	.6220		860.1-1580-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
15.87	.6248		860.1-1587-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.00	.6299		860.1-1600-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.10	.6339		860.1-1610-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
16.50	.6496		860.1-1650-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
16.67	.6563		860.1-1667-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
16.80	.6614		860.1-1680-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
17.00	.6693		860.1-1700-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
17.50	.6890	M20 76%	860.1-1750-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.00	.7087		860.1-1800-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.50	.7283		860.1-1850-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
18.80	.7402		860.1-1880-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.00	.7480		860.1-1900-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.05	.7500		860.1-1905-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.80	.7795		860.1-1980-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
20.00	.7874		860.1-2000-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

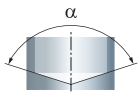


Bohrerdurchmesser: 3.00-20.00 mm (.118-.787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 4 - 5 × D_c

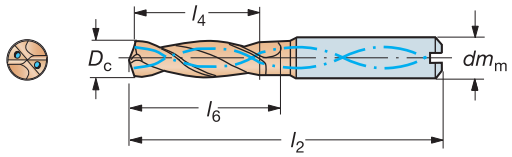
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



= Neuer Artikel

[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

			Innere Kühlschmierstoffzufuhr	P	Abmessungen, mm, Zoll						
				GC 4234							
D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Bestellnummer		dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
3.00	.1181		860.1-0300-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.10	.1220		860.1-0310-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.17	.1248		860.1-0317-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.20	.1260		860.1-0320-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.30	.1299		860.1-0330-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.40	.1339		860.1-0340-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.45	.1358		860.1-0345-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.50	.1378	8-32 UNC	860.1-0350-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.57	.1406		860.1-0357-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.60	.1417		860.1-0360-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.70	.1457		860.1-0370-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	28	1.102
3.80	.1496		860.1-0380-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
3.97	.1563		860.1-0397-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.00	.1575		860.1-0400-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.20	.1654		860.1-0420-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.36	.1717		860.1-0436-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.40	.1732		860.1-0440-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.50	.1772		860.1-0450-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.55	.1791	12-24 UNC	860.1-0455-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.60	.1811		860.1-0460-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.70	.1850		860.1-0470-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.76	.1874		860.1-0476-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
4.90	.1929		860.1-0490-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.16	.2031		860.1-0516-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.20	.2047		860.1-0520-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.25	.2067		860.1-0525-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.30	.2087		860.1-0530-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.40	.2126		860.1-0540-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.50	.2165		860.1-0550-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.55	.2185		860.1-0555-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.56	.2189		860.1-0556-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.60	.2205		860.1-0560-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.70	.2244		860.1-0570-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.80	.2283		860.1-0580-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.90	.2323		860.1-0590-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.95	.2343		860.1-0595-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.00	.2362		860.1-0600-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.10	.2402		860.1-0610-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	51	2.008
6.20	.2441		860.1-0620-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.30	.2480		860.1-0630-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.35	.2500		860.1-0635-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047

E46 J2

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

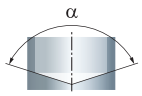


Bohrerdurchmesser: 3.00-20.00 mm (.118-.787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 4 - 5 × D_c

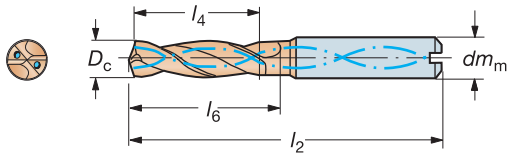
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



= Neuer Artikel

[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Innere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
6.40	.2520		860.1-0640-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.50	.2559		860.1-0650-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.60	.2598		860.1-0660-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.75	.2657		860.1-0675-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.80	.2677		860.1-0680-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.14	.2811		860.1-0714-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.20	.2835		860.1-0720-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.30	.2874		860.1-0730-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.40	.2913		860.1-0740-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953		860.1-0750-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.54	.2969		860.1-0754-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.60	.2992		860.1-0760-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.70	.3031		860.1-0770-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.80	.3071		860.1-0780-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.90	.3110		860.1-0790-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.94	.3126		860.1-0794-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.00	.3150		860.1-0800-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.10	.3189		860.1-0810-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.15	.3209		860.1-0815-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.20	.3228		860.1-0820-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.30	.3268		860.1-0830-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.33	.3280		860.1-0833-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.40	.3307		860.1-0840-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.50	.3346		860.1-0850-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.73	.3437		860.1-0873-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.80	.3465		860.1-0880-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.90	.3504		860.1-0890-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.00	.3543		860.1-0900-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.10	.3583		860.1-0910-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.20	.3622		860.1-0920-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.30	.3661		860.1-0930-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.40	.3701		860.1-0940-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.50	.3740		860.1-0950-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.52	.3748		860.1-0952-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.55	.3760		860.1-0955-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780		860.1-0960-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.70	.3819		860.1-0970-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858		860.1-0980-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.90	.3898		860.1-0990-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.92	.3906		860.1-0992-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362

E46 J2

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

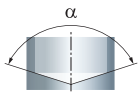


Bohrerdurchmesser: 3.00-20.00 mm (.118-.787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 4 - 5 × D_c

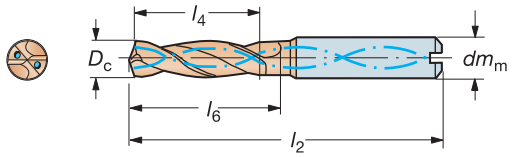
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Innere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
10.10	.3976		860.1-1010-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.20	.4016		860.1-1020-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.32	.4063	M12	860.1-1032-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.45	.4114		860.1-1045-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.50	.4134		860.1-1050-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.60	.4173		860.1-1060-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.70	.4213	MF12x1,5	860.1-1070-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.71	.4217		860.1-1071-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.80	.4252		860.1-1080-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.90	.4291		860.1-1090-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.10	.4370		860.1-1110-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.10	.4370		860.1-1130-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.11	.4374		860.1-1111-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.20	.4409		860.1-1120-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.40	.4488		860.1-1140-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.50	.4528		860.1-1150-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.51	.4531		860.1-1151-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.60	.4567		860.1-1160-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.70	.4606		860.1-1170-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.80	.4646		860.1-1180-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.90	.4685		860.1-1190-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
12.00	.4724		860.1-1200-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.30	.4843		860.1-1230-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.40	.4882		860.1-1240-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.50	.4921		860.1-1250-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.70	.5000		860.1-1270-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
12.80	.5039		860.1-1280-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.00	.5118		860.1-1300-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.10	.5157		860.1-1310-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.25	.5217		860.1-1325-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.75	.5413		860.1-1375-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.80	.5433		860.1-1380-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.89	.5469		860.1-1389-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	77	3.032
14.00	.5512		860.1-1400-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	77	3.032
14.25	.5610	M16 66%	860.1-1425-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.29	.5626		860.1-1429-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

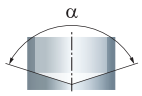


Bohrerdurchmesser: 3.00-20.00 mm (.118-.787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 4 - 5 × D_c

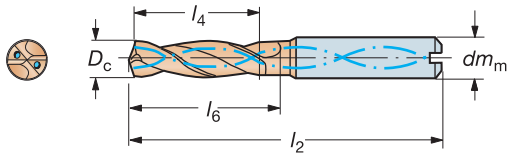
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	**Innere Kühlschmierstoffzufuhr** **Bestellnummer**	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
14.50	.5709		860.1-1450-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.69	.5783		860.1-1469-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.75	.5807		860.1-1475-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.80	.5827		860.1-1480-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.00	.5906		860.1-1500-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.50	.6102		860.1-1550-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
15.80	.6220		860.1-1580-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
15.87	.6248		860.1-1587-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.00	.6299		860.1-1600-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.10	.6339		860.1-1610-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
16.50	.6496		860.1-1650-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
16.67	.6563		860.1-1667-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
16.80	.6614		860.1-1680-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.00	.6693		860.1-1700-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.50	.6890	M20 76%	860.1-1750-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.80	.7008		860.1-1780-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
18.00	.7087		860.1-1800-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
18.80	.7402		860.1-1880-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937
19.00	.7480		860.1-1900-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937
19.05	.7500		860.1-1905-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937
20.00	.7874		860.1-2000-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 7 – 8 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

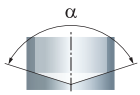


Bohrerdurchmesser: 3,00-16,00 mm (.118-.630 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 7 - 8 × D_c

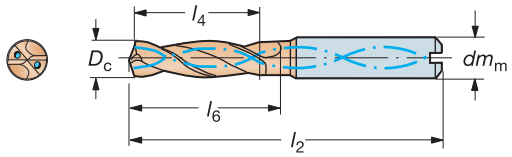
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Innere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
3.00	.1181		860.1-0300-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.10	.1220		860.1-0310-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.17	.1248		860.1-0317-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.20	.1260		860.1-0320-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.30	.1299		860.1-0330-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.45	.1358		860.1-0345-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.50	.1378	8-32UNC	860.1-0350-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.57	.1406		860.1-0357-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.60	.1417		860.1-0360-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.70	.1457		860.1-0370-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	36	1.417
3.80	.1496		860.1-0380-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
3.97	.1563		860.1-0397-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
4.00	.1575		860.1-0400-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.20	.1654		860.1-0420-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.36	.1717		860.1-0436-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.40	.1732		860.1-0440-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.50	.1772		860.1-0450-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	46	1.811
4.60	.1811		860.1-0460-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	46	1.811
4.70	.1850		860.1-0470-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	46	1.811
4.76	.1874		860.1-0476-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	56	2.205
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	56	2.205
4.90	.1929		860.1-0490-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	56	2.205
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.16	.2031		860.1-0516-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.20	.2047		860.1-0520-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.30	.2087		860.1-0530-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.40	.2126		860.1-0540-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.50	.2165		860.1-0550-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.56	.2189		860.1-0556-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.60	.2205		860.1-0560-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.70	.2244		860.1-0570-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.80	.2283		860.1-0580-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.90	.2323		860.1-0590-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.95	.2343		860.1-0595-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
6.00	.2362		860.1-0600-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
6.10	.2402		860.1-0610-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	66	2.598

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 7 – 8 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

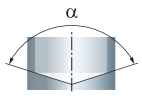


Bohrerdurchmesser: 3,00-16,00 mm (.118-.630 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 7 - 8 × D_c

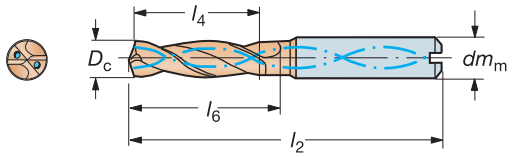
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	**Innere Kühlschmierstoffzufuhr** **Bestellnummer**	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
6.20	.2441		860.1-0620-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.30	.2480		860.1-0630-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.35	.2500		860.1-0635-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.40	.2520		860.1-0640-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.50	.2559		860.1-0650-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.60	.2598		860.1-0660-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.75	.2657		860.1-0675-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.80	.2677		860.1-0680-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	68	2.677
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	68	2.677
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.14	.2811		860.1-0714-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.20	.2835		860.1-0720-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.30	.2874		860.1-0730-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.40	.2913		860.1-0740-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.50	.2953		860.1-0750-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.60	.2992		860.1-0760-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.70	.3031		860.1-0770-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
7.80	.3071		860.1-0780-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
7.94	.3126		860.1-0794-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
8.00	.3150		860.1-0800-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
8.10	.3189		860.1-0810-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.20	.3228		860.1-0820-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.30	.3268		860.1-0830-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.40	.3307		860.1-0840-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.50	.3346		860.1-0850-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.73	.3437		860.1-0873-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.80	.3465		860.1-0880-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.90	.3504		860.1-0890-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.00	.3543		860.1-0900-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.10	.3583		860.1-0910-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.20	.3622		860.1-0920-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.30	.3661		860.1-0930-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.40	.3701		860.1-0940-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.50	.3740		860.1-0950-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.52	.3748		860.1-0952-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.60	.3780		860.1-0960-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.70	.3819		860.1-0970-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.80	.3858		860.1-0980-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 7 – 8 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

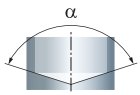


Bohrerdurchmesser: 3,00-16,00 mm (.118-.630 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 7 - 8 × D_c

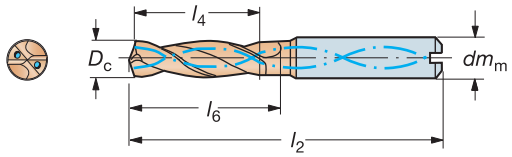
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Innere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
9.90	.3898		860.1-0990-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.92	.3906		860.1-0992-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
10.10	.3976		860.1-1010-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.20	.4016		860.1-1020-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.32	.4063	M12	860.1-1032-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
10.50	.4134		860.1-1050-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
10.70	.4213	MF12x1.5	860.1-1070-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
10.80	.4252		860.1-1080-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.10	.4370		860.1-1110-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.11	.4374		860.1-1111-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.20	.4409		860.1-1120-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.30	.4449		860.1-1130-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.40	.4488		860.1-1140-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.50	.4528		860.1-1150-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
11.70	.4606		860.1-1170-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
11.80	.4646		860.1-1180-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
11.90	.4685		860.1-1190-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
12.00	.4724		860.1-1200-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.30	.4843		860.1-1230-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.40	.4882		860.1-1240-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.50	.4921		860.1-1250-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.70	.5000		860.1-1270-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
12.80	.5039		860.1-1280-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.00	.5118		860.1-1300-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.10	.5157		860.1-1310-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.25	.5217		860.1-1325-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.80	.5433		860.1-1380-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
14.00	.5512		860.1-1400-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
16.00	.6299		860.1-1600-133A1-PM	☆	16.00	204	8.031	133	5.236	154	6.063

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 3 x D_c Fasbohrer für Gewindebohrungen

Zylinderschaft



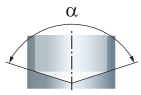
Bohrerdurchmesser: 3,35-17,50 mm (0,132-0,689 Zoll)

Max. Bohrtiefe: 3 × D_c

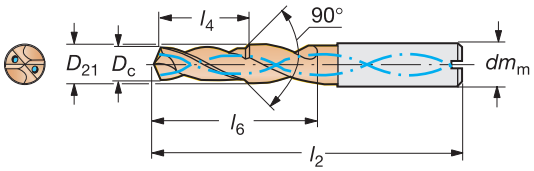
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[3)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m = h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Innere Kühlschmierstoffzufuhr



[3)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

			Innere Kühlschmierstoffzufuhr	P	Abmessungen, mm, Zoll							
				GC								
D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Bestellnummer	4234	dm_m mm	D_{21} max	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
3.35	.1319	M4 75%	860.2-0335-011A1-PM	☆	6.00	4.5	74	2.913	11	.433	17.0	.669
3.40	.1339	M4 65%	860.2-0340-011A1-PM	☆	6.00	4.6	74	2.913	11	.433	17.0	.669
3.70	.1457	M4x0.7[1)]	860.2-0370-012A1-PM	☆	6.00	5.0	74	2.913	12	.472	19.0	.748
4.25	.1673	M5 75%	860.2-0425-013A1-PM	☆	6.00	5.7	74	2.913	13	.512	21.0	.827
4.30	.1693		860.2-0430-013A1-PM	☆	6.00	5.8	74	2.913	13	.512	21.0	.827
4.65	.1831	M5x0.8[1)]	860.2-0465-014A1-PM	☆	6.00	5.9	74	2.913	14	.551	23.0	.906
5.00	.1969	M6 75%	860.2-0500-015A1-PM	☆	8.00	6.8	79	3.110	15	.591	25.0	.984
5.10	.2008	M6 & 1/4-20 UNC	860.2-0510-016A1-PM	☆	8.00	6.9	79	3.110	16	.630	26.0	1.024
5.30	.2087	MF6x0.75	860.2-0530-016A1-PM	☆	8.00	7.2	79	3.110	16	.630	26.0	1.024
5.50	.2165	MF6x0.5[2)]	860.2-0550-017A1-PM	☆	8.00	7.4	79	3.110	17	.669	27.0	1.063
5.55	.2185	M6x1.0[2)]	860.2-0555-017A1-PM	☆	8.00	7.5	79	3.110	17	.669	28.0	1.102
6.60	.2598	5/16-18 UNC	860.2-0660-020A1-PM	☆	10.00	8.9	89	3.504	20	.787	32.0	1.260
6.75	.2657	M8x1.25[2)]	860.2-0675-021A1-PM	☆	10.00	9.1	89	3.504	21	.827	33.0	1.299
6.85	.2697	M8 70%	860.2-0685-021A1-PM	☆	10.00	9.2	89	3.504	21	.827	33.0	1.299
6.90	.2717	M8 65%	860.2-0690-021A1-PM	☆	10.00	9.3	89	3.504	21	.827	34.0	1.339
7.00	.2756	MF8x1.0	860.2-0700-021A1-PM	☆	10.00	9.5	89	3.504	21	.827	34.0	1.339
7.25	.2854	MF8x0.75[2)]I	860.2-0725-022A1-PM	☆	10.00	9.5	89	3.504	22	.866	35.0	1.378
7.40	.2913	M8x1.25[1)]	860.2-0740-022A1-PM	☆	10.00	9.8	89	3.504	22	.866	35.0	1.378
8.00	.3150	3/8-16 UNC	860.2-0800-024A1-PM	☆	12.00	10.8	102	4.016	24	.945	38.0	1.496
8.50	.3346	M10[2)]I	860.2-0850-026A1-PM	☆	12.00	11.5	102	4.016	26	1.024	41.0	1.614
8.60	.3386	M10 70%	860.2-0860-026A1-PM	☆	12.00	11.6	102	4.016	26	1.024	41.0	1.614
8.70	.3425	M10 65%	860.2-0870-026A1-PM	☆	12.00	11.7	102	4.016	26	1.024	41.0	1.614
9.00	.3543	MF10x1.0	860.2-0900-027A1-PM	☆	12.00	11.8	102	4.016	27	1.063	42.0	1.654
9.25	.3642	M10x0.75	860.2-0925-028A1-PM	☆	14.00	12.5	112	4.409	28	1.102	43.0	1.693
9.30	.3661	M10x1.5[1)]	860.2-0930-028A1-PM	☆	14.00	12.6	112	4.409	28	1.102	43.0	1.693
10.25	.4035	M12x0.75[2)]	860.2-1025-031A1-PM	☆	14.00	13.8	112	4.409	31	1.220	47.0	1.850
10.30	.4055	M12 75%	860.2-1030-031A1-PM	☆	14.00	13.8	112	4.409	31	1.220	47.0	1.850
10.40	.4094	M12 65%	860.2-1040-031A1-PM	☆	14.00	13.8	112	4.409	31	1.220	48.0	1.890
10.50	.4134	MF12x1.5	860.2-1050-032A1-PM	☆	14.00	13.8	112	4.409	32	1.260	49.0	1.929
10.80	.4252	MF12x1.25	860.2-1080-033A1-PM	☆	16.00	14.6	124	4.882	33	1.299	50.0	1.968
11.00	.4331	MF12x1.0[2)]	860.2-1100-033A1-PM	☆	16.00	14.9	124	4.882	33	1.299	50.0	1.968
11.20	.4409	M12x0.75[1)]	860.2-1120-034A1-PM	☆	16.00	15.1	124	4.882	34	1.339	51.0	2.008
11.50	.4528	1/2-20 UNF	860.2-1150-035A1-PM	☆	16.00	15.1	124	4.882	35	1.378	53.0	2.087
12.00	.4724	M14x2.0[2)]	860.2-1200-036A1-PM	☆	16.00	15.8	124	4.882	36	1.417	54.0	2.126
12.10	.4764	M14 72%	860.2-1210-037A1-PM	☆	18.00	16.3	124	4.882	37	1.457	55.0	2.165
12.25	.4823	M14 & 9/16-12 UNC	860.2-1225-037A1-PM	☆	18.00	16.3	124	4.882	37	1.457	55.0	2.165
12.50	.4921	MF14x1.5	860.2-1250-038A1-PM	☆	18.00	16.9	124	4.882	38	1.496	56.0	2.205
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.2-1350-041A1-PM	☆	18.00	17.8	131	5.158	41	1.614	60.0	2.362
14.00	.5512	M16x2.0[2)]	860.2-1400-042A1-PM	☆	20.00	18.9	142	5.591	42	1.654	62.0	2.441
14.10	.5551	M16 75%	860.2-1410-043A1-PM	☆	20.00	19.0	142	5.591	43	1.693	63.0	2.480
14.25	.5610	M16 66%	860.2-1425-043A1-PM	☆	20.00	19.2	142	5.591	43	1.693	63.0	2.480
14.50	.5709	MF16x1.5	860.2-1450-044A1-PM	☆	20.00	19.6	142	5.591	44	1.732	64.0	2.520
15.00	.5906	MF16x1.0	860.2-1500-045A1-PM	☆	20.00	19.6	142	5.591	45	1.772	65.0	2.559
15.10	.5945	M16x2.0[1)]	860.2-1510-046A1-PM	☆	20.00	19.6	142	5.591	46	1.811	66.0	2.598
15.50	.6102	M18 75%	860.2-1550-047A1-PM	☆	20.00	19.6	142	5.591	47	1.850	68.0	2.677
16.50	.6496	3/4-10 UNC	860.2-1650-050A1-PM	☆	20.00	19.6	153	6.024	50	1.968	71.0	2.795
17.50	.6890	3/4-16 UNC	860.2-1750-053A1-PM	☆	20.00	19.6	153	6.024	53	2.087	75.0	2.953

[1)] Walzteile
[2)] Gewindefräsen

= Neuer Artikel

E46 J2

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

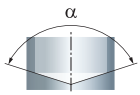


Bohrerdurchmesser: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 2 - 3 × D_c

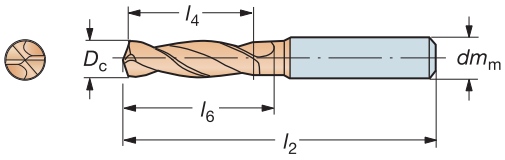
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Äußere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Äußere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
3.00	.1181		860.1-0300-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.10	.1220		860.1-0310-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.20	.1260		860.1-0320-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.30	.1299		860.1-0330-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.50	.1378		860.1-0350-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.60	.1417		860.1-0360-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.70	.1457		860.1-0370-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	23	.906
3.80	.1496		860.1-0380-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.00	.1575		860.1-0400-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.20	.1654		860.1-0420-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.40	.1732		860.1-0440-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.50	.1772		860.1-0450-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.60	.1811		860.1-0460-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.70	.1850		860.1-0470-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
4.90	.1929		860.1-0490-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.20	.2047		860.1-0520-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.30	.2087		860.1-0530-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.40	.2126		860.1-0540-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.50	.2165		860.1-0550-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.60	.2205		860.1-0560-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.70	.2244		860.1-0570-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.80	.2283		860.1-0580-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.90	.2323		860.1-0590-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
6.00	.2362		860.1-0600-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
6.10	.2402		860.1-0610-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	35	1.378

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

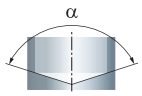


Bohrerdurchmesser: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 2 - 3 × D_c

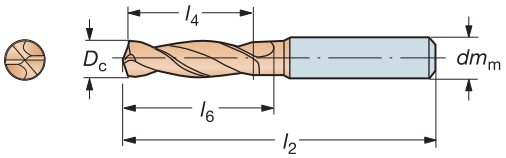
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Äußere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	**Äußere Kühlschmierstoffzufuhr** **Bestellnummer**	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
6.20	.2441		860.1-0620-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.30	.2480		860.1-0630-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.40	.2520		860.1-0640-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.50	.2559		860.1-0650-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.60	.2598		860.1-0660-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.80	.2677		860.1-0680-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835		860.1-0720-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874		860.1-0730-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913		860.1-0740-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953		860.1-0750-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992		860.1-0760-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031		860.1-0770-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.80	.3071		860.1-0780-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.90	.3110		860.1-0790-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.00	.3150		860.1-0800-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.10	.3189		860.1-0810-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.20	.3228		860.1-0820-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.30	.3268		860.1-0830-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.40	.3307		860.1-0840-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.50	.3346		860.1-0850-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.80	.3465		860.1-0880-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.00	.3543		860.1-0900-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.10	.3583		860.1-0910-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.20	.3622		860.1-0920-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.30	.3661		860.1-0930-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.40	.3701		860.1-0940-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740		860.1-0950-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780		860.1-0960-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819		860.1-0970-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858		860.1-0980-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898		860.1-0990-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976		860.1-1010-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.20	.4016		860.1-1020-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

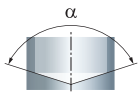


Bohrerdurchmesser: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 2 - 3 × D_c

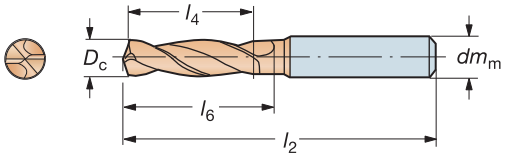
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Äußere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Äußere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
10.50	.4134		860.1-1050-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.60	.4173		860.1-1060-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.70	.4213	MF12x1.5	860.1-1070-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.80	.4252		860.1-1080-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.90	.4291		860.1-1090-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.10	.4370		860.1-1110-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.20	.4409		860.1-1120-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.50	.4528		860.1-1150-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.60	.4567	1/2-20 UNF	860.1-1160-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.70	.4606		860.1-1170-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.80	.4646		860.1-1180-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.00	.4724		860.1-1200-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.30	.4843		860.1-1230-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.40	.4882		860.1-1240-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.50	.4921		860.1-1250-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.60	.4961		860.1-1260-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.70	.5000		860.1-1270-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.80	.5039		860.1-1280-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.00	.5118		860.1-1300-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.80	.5433		860.1-1380-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
14.00	.5512		860.1-1400-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	60	2.362
14.25	.5610	M16 66%	860.1-1425-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.50	.5709		860.1-1450-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.00	.5906		860.1-1500-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.50	.6102	M18 76%	860.1-1550-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
15.80	.6220		860.1-1580-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.00	.6299		860.1-1600-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.50	.6496		860.1-1650-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
17.00	.6693		860.1-1700-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
17.50	.6890	M20 76%	860.1-1750-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.00	.7087		860.1-1800-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.50	.7283		860.1-1850-055A0-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.00	.7480		860.1-1900-055A0-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
20.00	.7874		860.1-2000-055A0-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071

= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c mit externer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

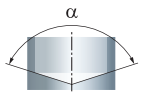


Bohrerdurchmesser: 3.00-20.00 mm (.118-.787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 4 - 5 × D_c

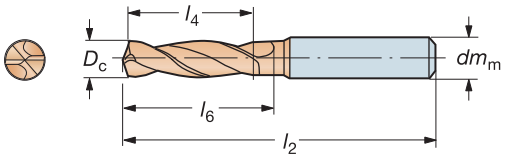
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Äußere Kühlschmierstoffzufuhr



= Neuer Artikel

[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Äußere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC 4234	dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
3.00	.1181		860.1-0300-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.10	.1220		860.1-0310-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.20	.1260		860.1-0320-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.30	.1299		860.1-0330-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.38	.1331	M5	860.1-0338-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.40	.1339		860.1-0340-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.50	.1378	8-32 UNC	860.1-0350-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.60	.1417		860.1-0360-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.70	.1457		860.1-0370-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	28	1.102
3.80	.1496		860.1-0380-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.00	.1575		860.1-0400-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.20	.1654		860.1-0420-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.40	.1732		860.1-0440-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.50	.1772		860.1-0450-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.55	.1791	12-24 UNC	860.1-0455-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.60	.1811		860.1-0460-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.70	.1850		860.1-0470-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
4.90	.1929		860.1-0490-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.20	.2047		860.1-0520-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.30	.2087		860.1-0530-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.40	.2126		860.1-0540-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.50	.2165		860.1-0550-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.60	.2205		860.1-0560-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.70	.2244		860.1-0570-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.80	.2283		860.1-0580-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.90	.2323		860.1-0590-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.00	.2362		860.1-0600-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.10	.2402		860.1-0610-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	51	2.008
6.20	.2441		860.1-0620-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.30	.2480		860.1-0630-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.40	.2520		860.1-0640-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.50	.2559		860.1-0650-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.60	.2598		860.1-0660-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.70	.2638	5/16-18 UNF	860.1-0670-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.80	.2677		860.1-0680-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.20	.2835		860.1-0720-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.30	.2874		860.1-0730-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087

E46 J2

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c mit externer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

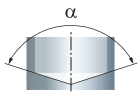


Bohrerdurchmesser: 3.00-20.00 mm (.118-.787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 4 - 5 × D_c

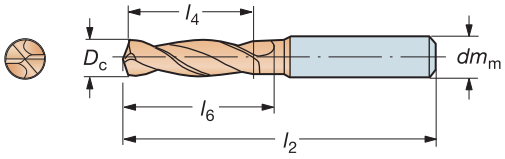
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Äußere Kühlschmierstoffzufuhr



= Neuer Artikel

[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Äußere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC 4234	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
7.40	.2913		860.1-0740-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953		860.1-0750-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.70	.3031		860.1-0770-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.80	.3071		860.1-0780-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.90	.3110		860.1-0790-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.00	.3150		860.1-0800-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.10	.3189		860.1-0810-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.10	.3189		860.1-0820-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.30	.3268		860.1-0830-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.40	.3307		860.1-0840-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.50	.3346		860.1-0850-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.80	.3465		860.1-0880-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.00	.3543		860.1-0900-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.20	.3622		860.1-0920-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.30	.3661		860.1-0930-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.50	.3740		860.1-0950-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780		860.1-0960-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.70	.3819		860.1-0970-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858		860.1-0980-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.90	.3898		860.1-0990-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.10	.3976		860.1-1010-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.20	.4016		860.1-1020-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.50	.4134		860.1-1050-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.60	.4173		860.1-1060-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.70	.4213	MF12x1,5	860.1-1070-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.80	.4252		860.1-1080-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.10	.4370		860.1-1110-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.20	.4409		860.1-1120-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.50	.4528		860.1-1150-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.70	.4606		860.1-1170-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.80	.4646		860.1-1180-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
12.00	.4724		860.1-1200-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.30	.4843		860.1-1230-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.50	.4921		860.1-1250-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.60	.4961		860.1-1260-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
12.70	.5000		860.1-1270-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.00	.5118		860.1-1300-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992

E46 J2

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c mit externer Kühlschmierstoffzufuhr

Zylinderschaft

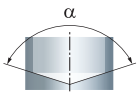


Bohrerdurchmesser: 3.00-20.00 mm (.118-.787 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 4 - 5 × D_c

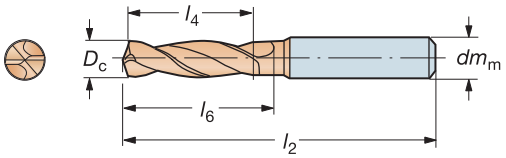
Bohrungstoleranz: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Äußere Kühlschmierstoffzufuhr



[1)] IT = Internationale Toleranz. Definition der Toleranzbreite, nicht der Position.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Gewindegröße	Äußere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC 4234	dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
					Abmessungen, mm, Zoll						
13.80	.5433		860.1-1380-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
14.00	.5512		860.1-1400-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	77	3.032
14.25	.5610	M16 66%	860.1-1425-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.50	.5709		860.1-1450-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.00	.5906		860.1-1500-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.80	.6220		860.1-1580-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.00	.6299		860.1-1600-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.50	.6496		860.1-1650-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
17.00	.6693		860.1-1700-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.50	.6890	M20 76%	860.1-1750-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
18.00	.7087		860.1-1800-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
20.00	.7874		860.1-2000-077A0-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937

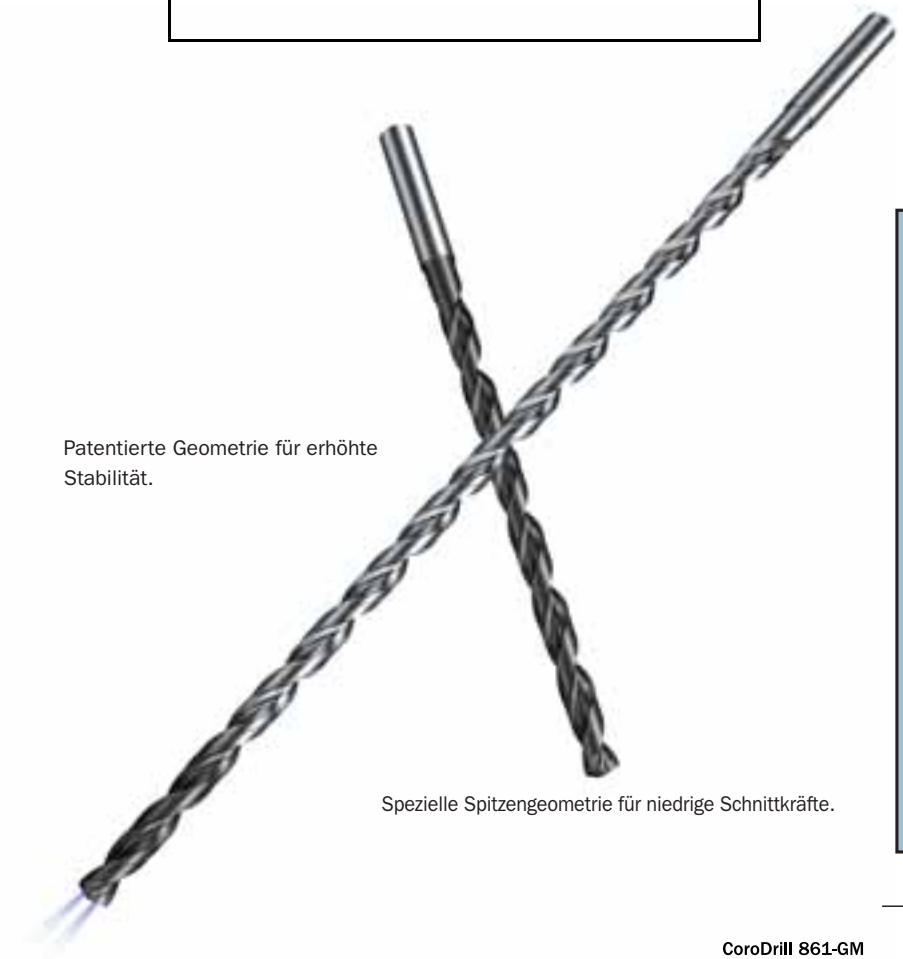
= Neuer Artikel

E46 J2

CoroDrill® 861

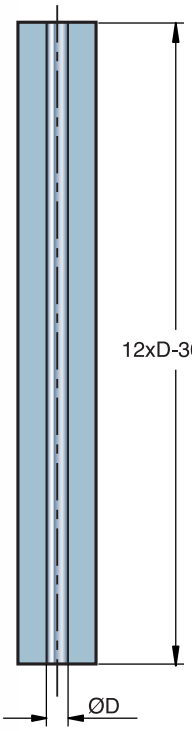
Volhartmetallbohrer

Für tiefe Bohrungen 12 – 30 x D_c



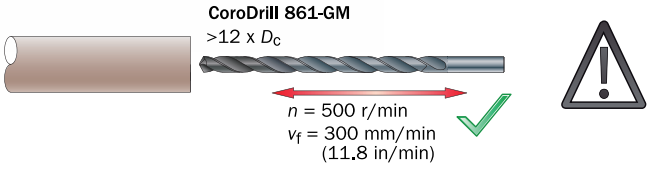
Patentierte Geometrie für erhöhte Stabilität.

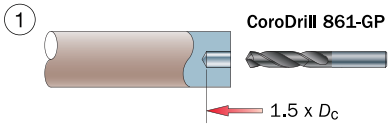
Spezielle Spitzengeometrie für niedrige Schnittkräfte.

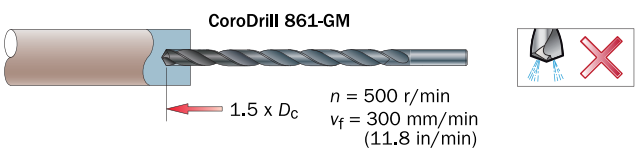


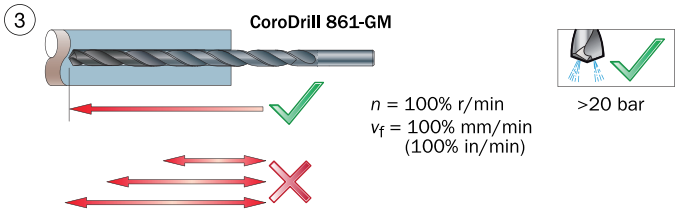
Hochpräzise tiefe Bohrungen.

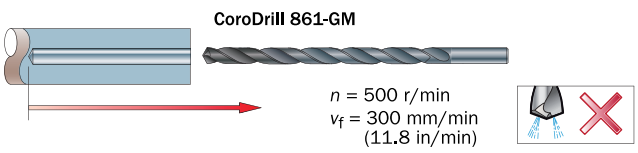
Bohrstrategie zum Einsatz von CoroDrill 861 über 12 x D_c.











Sorten: ISO Anwendungsbereiche:

Optimiert P M K N

CoroDrill® 861 3 x D_c

Aufnahme



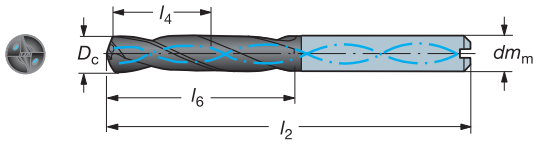
Bohrerdurchmesser: 3,00 - -12,00 mm (0,118 – 0,472 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 3 × D_c

Beschichtung: TiAlN Mehrfachbeschichtung
Bohrungstoleranz: H8 - H9

Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = p7

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



CoroDrill 861 Pilotbohrer, zur Anwendung vor dem Bohren mit CoroDrill 861 ab 12 x D_c.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Innere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
3.00	.1181	861.1-0300-009A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	9	.354	20	.787
3.18	.1252	861.1-0318-010A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	10	.394	20	.787
3.30	.1299	861.1-0330-010A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	10	.394	20	.787
3.50	.1378	861.1-0350-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	11	.433	20	.787
3.57	.1406	861.1-0357-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	11	.433	20	.787
3.80	.1496	861.1-0380-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	11	.433	24	.945
3.97	.1563	861.1-0397-012A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	12	.472	24	.945
4.00	.1575	861.1-0400-012A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	12	.472	24	.945
4.20	.1654	861.1-0420-013A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	13	.512	24	.945
4.36	.1717	861.1-0436-013A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	13	.512	24	.945
4.50	.1772	861.1-0450-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	14	.551	24	.945
4.76	.1874	861.1-0476-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	14	.551	28	1.102
4.80	.1890	861.1-0480-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	14	.551	28	1.102
5.00	.1969	861.1-0500-015A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	15	.591	28	1.102
5.16	.2031	861.1-0516-015A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	15	.591	28	1.102
5.50	.2165	861.1-0550-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	28	1.102
5.56	.2189	861.1-0556-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	28	1.102
5.80	.2283	861.1-0580-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	28	1.102
6.00	.2362	861.1-0600-018A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
6.35	.2500	861.1-0635-019A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	19	.748	34	1.339
6.50	.2559	861.1-0650-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	20	.787	34	1.339
6.75	.2657	861.1-0675-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	20	.787	34	1.339
6.80	.2677	861.1-0680-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	20	.787	34	1.339
7.00	.2756	861.1-0700-021A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	21	.827	34	1.339
7.14	.2811	861.1-0714-021A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	21	.827	41	1.614
7.50	.2953	861.1-0750-023A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	23	.906	41	1.614
7.94	.3126	861.1-0794-024A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	24	.945	41	1.614
8.00	.3150	861.1-0800-024A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	24	.945	41	1.614
8.50	.3346	861.1-0850-026A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	26	1.024	47	1.850
9.00	.3543	861.1-0900-027A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	27	1.063	47	1.850
9.50	.3740	861.1-0950-029A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	29	1.142	47	1.850
9.53	.3752	861.1-0953-029A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	29	1.142	47	1.850
10.00	.3937	861.1-1000-030A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
10.50	.4134	861.1-1050-032A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	32	1.260	55	2.165
11.00	.4331	861.1-1100-033A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	33	1.299	55	2.165
11.11	.4374	861.1-1111-033A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	33	1.299	55	2.165
11.50	.4528	861.1-1150-035A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724	861.1-1200-036A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	36	1.417	55	2.165

= Neuer Artikel

E48 J2

CoroDrill® 861 12 x D_c

Zylinderschaft



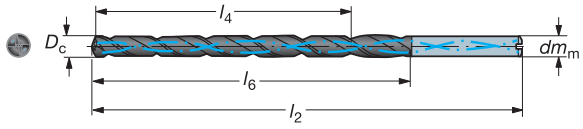
Bohrerdurchmesser: 3.00-14.00 mm (.118-.551 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 12 × D_c

Beschichtung: TiAlN Mehrfachbeschichtung
Bohrungstoleranz: H8 - H9

Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

		Innere Kühlschmierstoffzufuhr	P	M	K	N	Abmessungen, mm, Zoll						
			GC	GC	GC	GC							
D_c mm	D_c Zoll	Bestellnummer	GC34	GC34	GC34	GC34	dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
3.00	.1181	861.1-0300-036A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	36	1.417	52	2.047
3.10	.1220	861.1-0310-037A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	37	1.457	52	2.047
3.18	.1252	861.1-0318-038A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	38	1.496	52	2.047
3.20	.1260	861.1-0320-038A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	38	1.496	52	2.047
3.30	.1299	861.1-0330-040A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	40	1.575	52	2.047
3.40	.1339	861.1-0340-041A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	41	1.614	52	2.047
3.50	.1378	861.1-0350-042A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	42	1.654	52	2.047
3.57	.1406	861.1-0357-043A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	43	1.693	52	2.047
3.70	.1457	861.1-0370-044A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	44	1.732	52	2.047
3.80	.1496	861.1-0380-046A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	46	1.811	67	2.638
3.97	.1563	861.1-0397-048A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	48	1.890	67	2.638
4.00	.1575	861.1-0400-048A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	48	1.890	67	2.638
4.10	.1614	861.1-0410-049A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	49	1.929	67	2.638
4.20	.1654	861.1-0420-050A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	50	1.968	67	2.638
4.30	.1693	861.1-0430-052A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	52	2.047	67	2.638
4.37	.1720	861.1-0437-052A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	52	2.047	67	2.638
4.50	.1772	861.1-0450-054A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	54	2.126	67	2.638
4.60	.1811	861.1-0460-055A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	55	2.165	67	2.638
4.76	.1874	861.1-0476-057A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	57	2.244	86	3.386
4.80	.1890	861.1-0480-058A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	58	2.284	86	3.386
5.00	.1969	861.1-0500-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	60	2.362	86	3.386
5.10	.2008	861.1-0510-061A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	61	2.402	86	3.386
5.16	.2031	861.1-0516-062A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	62	2.441	86	3.386
5.20	.2047	861.1-0520-062A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	62	2.441	86	3.386
5.50	.2165	861.1-0550-066A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	66	2.598	86	3.386
5.56	.2189	861.1-0556-067A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	67	2.638	86	3.386
5.80	.2283	861.1-0580-070A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	70	2.756	86	3.386
5.95	.2343	861.1-0595-071A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	71	2.795	86	3.386
6.00	.2362	861.1-0600-072A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	72	2.835	86	3.386
6.10	.2402	861.1-0610-073A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	73	2.874	116	4.567
6.20	.2441	861.1-0620-074A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	74	2.913	116	4.567
6.30	.2480	861.1-0630-076A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	76	2.992	116	4.567
6.35	.2500	861.1-0635-076A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	76	2.992	116	4.567
6.50	.2559	861.1-0650-078A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	78	3.071	116	4.567
6.60	.2598	861.1-0660-079A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	79	3.110	116	4.567
6.70	.2638	861.1-0670-080A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	80	3.150	116	4.567
6.75	.2657	861.1-0675-081A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	81	3.189	116	4.567
6.80	.2677	861.1-0680-082A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	82	3.228	116	4.567
6.90	.2717	861.1-0690-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	83	3.268	116	4.567
7.00	.2756	861.1-0700-084A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	84	3.307	116	4.567
7.14	.2811	861.1-0714-086A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	86	3.386	116	4.567
7.40	.2913	861.1-0740-089A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	89	3.504	116	4.567
7.50	.2953	861.1-0750-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	90	3.543	116	4.567
7.54	.2969	861.1-0754-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	90	3.543	116	4.567
7.60	.2992	861.1-0760-091A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	91	3.583	116	4.567

= Neuer Artikel

E52 J2

CoroDrill® 861 12 x D_c

Zylinderschaft



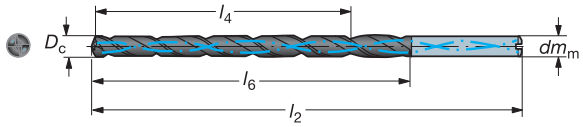
Bohrerdurchmesser: 3.00-14.00 mm (.118-.551 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 12 × D_c

Beschichtung: TiAlN Mehrfachbeschichtung
Bohrungstoleranz: H8 - H9

Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

		Innere Kühlschmierstoffzufuhr	P	M	K	N	Abmessungen, mm, Zoll						
			GC	GC	GC	GC							
D_c mm	D_c Zoll	Bestellnummer	GC34	GC34	GC34	GC34	dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
7.70	.3031	861.1-0770-092A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	92	3.622	116	4.567
7.80	.3071	861.1-0780-094A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	94	3.701	116	4.567
7.94	.3126	861.1-0794-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	95	3.740	116	4.567
8.00	.3150	861.1-0800-096A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	96	3.780	116	4.567
8.10	.3189	861.1-0810-097A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	97	3.819	146	5.748
8.20	.3228	861.1-0820-098A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	98	3.858	146	5.748
8.33	.3280	861.1-0833-100A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	100	3.937	146	5.748
8.40	.3307	861.1-0840-101A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	101	3.976	146	5.748
8.50	.3346	861.1-0850-102A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	102	4.016	146	5.748
8.60	.3386	861.1-0860-103A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	103	4.055	146	5.748
8.70	.3425	861.1-0870-104A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	104	4.094	146	5.748
8.73	.3437	861.1-0873-105A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	105	4.134	146	5.748
8.80	.3465	861.1-0880-106A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	106	4.173	146	5.748
9.00	.3543	861.1-0900-108A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	108	4.252	146	5.748
9.13	.3594	861.1-0913-110A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	110	4.331	146	5.748
9.30	.3661	861.1-0930-112A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	112	4.409	146	5.748
9.50	.3740	861.1-0950-114A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	114	4.488	146	5.748
9.53	.3752	861.1-0953-114A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	114	4.488	146	5.748
9.80	.3858	861.1-0980-118A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	118	4.646	146	5.748
9.92	.3906	861.1-0992-119A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	119	4.685	146	5.748
10.00	.3937	861.1-1000-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	120	4.724	146	5.748
10.20	.4016	861.1-1020-122A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	122	4.803	176	6.929
10.30	.4055	861.1-1030-124A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	124	4.882	176	6.929
10.32	.4063	861.1-1032-124A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	124	4.882	176	6.929
10.40	.4094	861.1-1040-125A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	125	4.921	176	6.929
10.50	.4134	861.1-1050-126A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	126	4.961	176	6.929
10.72	.4220	861.1-1072-129A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	129	5.079	176	6.929
11.00	.4331	861.1-1100-132A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	132	5.197	176	6.929
11.11	.4374	861.1-1111-133A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	133	5.236	176	6.929
11.20	.4409	861.1-1120-134A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	134	5.276	176	6.929
11.50	.4528	861.1-1150-138A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	138	5.433	176	6.929
11.51	.4531	861.1-1151-138A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	138	5.433	176	6.929
11.80	.4646	861.1-1180-142A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	142	5.591	176	6.929
11.91	.4689	861.1-1191-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	143	5.630	176	6.929
12.00	.4724	861.1-1200-144A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	144	5.669	176	6.929
12.30	.4843	861.1-1230-148A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	148	5.827	207	8.150
12.50	.4921	861.1-1250-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	150	5.906	207	8.150
12.70	.5000	861.1-1270-152A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	152	5.984	207	8.150
12.80	.5039	861.1-1280-154A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	154	6.063	207	8.150
13.00	.5118	861.1-1300-156A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	156	6.142	207	8.150
13.10	.5157	861.1-1310-157A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	157	6.181	207	8.150
13.49	.5311	861.1-1349-162A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	162	6.378	207	8.150
13.50	.5315	861.1-1350-162A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	162	6.378	207	8.150
13.89	.5469	861.1-1389-167A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	167	6.575	207	8.150
14.00	.5512	861.1-1400-168A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	168	6.614	207	8.150

= Neuer Artikel

E52 J2

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 861 15 x D_c

Zylinderschaft



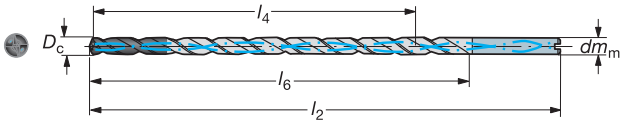
Bohrerdurchmesser: 3,00 - -12,00 mm (0,118 – 0,472 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 15 × D_c

Beschichtung: TiAlN Mehrfachbeschichtung
Bohrungstoleranz: H8 - H9

Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

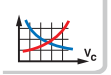


CoroDrill 861 Pilotbohrer, zur Anwendung vor dem Bohren mit CoroDrill 861 ab 12 x D_c.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

		Innere Kühlschmierstoffzufuhr	P	M	K	N	Abmessungen, mm, Zoll						
			GC	GC	GC	GC							
D_c mm	D_c Zoll	Bestellnummer	GC34	GC34	GC34	GC34	dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
3.00	.1181	861.1-0300-045A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	96	3.780	45	1.772	54	2.126
3.18	.1252	861.1-0318-048A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	99	3.898	48	1.890	57	2.244
3.30	.1299	861.1-0330-050A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	101	3.976	50	1.968	59	2.323
3.50	.1378	861.1-0350-053A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	105	4.134	53	2.087	63	2.480
3.57	.1406	861.1-0357-054A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	106	4.173	54	2.126	64	2.520
3.80	.1496	861.1-0380-057A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	110	4.331	57	2.244	68	2.677
3.97	.1563	861.1-0397-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	113	4.449	60	2.362	71	2.795
4.00	.1575	861.1-0400-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	114	4.488	60	2.362	72	2.835
4.20	.1654	861.1-0420-063A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	118	4.646	63	2.480	76	2.992
4.37	.1720	861.1-0437-065A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	121	4.764	65	2.559	79	3.110
4.50	.1772	861.1-0450-068A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	123	4.842	68	2.677	81	3.189
4.76	.1874	861.1-0476-071A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	71	2.795	86	3.386
4.80	.1890	861.1-0480-072A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	72	2.835	86	3.386
5.00	.1969	861.1-0500-075A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	132	5.197	75	2.953	90	3.543
5.16	.2031	861.1-0516-077A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	135	5.315	77	3.032	93	3.661
5.50	.2165	861.1-0550-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	141	5.551	83	3.268	99	3.898
5.56	.2189	861.1-0556-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	142	5.591	83	3.268	100	3.937
5.80	.2283	861.1-0580-087A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	146	5.748	87	3.425	104	4.094
6.00	.2362	861.1-0600-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	150	5.906	90	3.543	108	4.252
6.35	.2500	861.1-0635-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	156	6.142	95	3.740	114	4.488
6.50	.2559	861.1-0650-098A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	159	6.260	98	3.858	117	4.606
6.75	.2657	861.1-0675-101A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	163	6.417	101	3.976	121	4.764
6.80	.2677	861.1-0680-102A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	164	6.457	102	4.016	122	4.803
7.00	.2756	861.1-0700-105A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	168	6.614	105	4.134	126	4.961
7.14	.2811	861.1-0714-107A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	171	6.732	107	4.213	129	5.079
7.50	.2953	861.1-0750-113A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	177	6.968	113	4.449	135	5.315
7.94	.3126	861.1-0794-119A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	185	7.284	119	4.685	143	5.630
8.00	.3150	861.1-0800-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	186	7.323	120	4.724	144	5.669
8.50	.3346	861.1-0850-128A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	205	8.071	128	5.039	153	6.024
9.00	.3543	861.1-0900-135A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	214	8.425	135	5.315	162	6.378
9.50	.3740	861.1-0950-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	223	8.780	143	5.630	171	6.732
9.53	.3752	861.1-0953-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	223	8.780	143	5.630	171	6.732
10.00	.3937	861.1-1000-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	232	9.134	150	5.906	180	7.087
10.50	.4134	861.1-1050-158A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	241	9.488	158	6.220	189	7.441
11.00	.4331	861.1-1100-165A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	250	9.842	165	6.496	198	7.795
11.11	.4374	861.1-1111-167A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	252	9.921	167	6.575	200	7.874
11.50	.4528	861.1-1150-173A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	259	10.197	173	6.811	207	8.150
12.00	.4724	861.1-1200-180A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	268	10.551	180	7.087	216	8.504

= Neuer Artikel



E52



J2

CoroDrill® 861 20 x D_c

Zylinderschaft



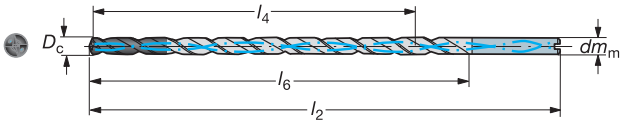
Bohrerdurchmesser: 3,00 - -12,00 mm (0,118 – 0,472 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 20 × D_c

Beschichtung: TiAlN Mehrfachbeschichtung
Bohrungstoleranz: H8 - H9

Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



CoroDrill 861 Pilotbohrer, zur Anwendung vor dem Bohren mit CoroDrill 861 ab 12 x D_c.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	**Innere Kühlschmierstoffzufuhr** **Bestellnummer**	P GC GC34	M GC GC34	K GC GC34	N GC GC34	dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
			Abmessungen, mm, Zoll										
3.00	.1181	**861.1-0300-060A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	111	4.370	60	2.362	69	2.716
3.18	.1252	**861.1-0318-064A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	115	4.528	64	2.520	73	2.874
3.30	.1299	**861.1-0330-066A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	118	4.646	66	2.598	76	2.992
3.50	.1378	**861.1-0350-070A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	122	4.803	70	2.756	80	3.150
3.57	.1406	**861.1-0357-071A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	124	4.882	71	2.795	82	3.228
3.80	.1496	**861.1-0380-076A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	129	5.079	76	2.992	87	3.425
3.97	.1563	**861.1-0397-079A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	133	5.236	79	3.110	91	3.583
4.00	.1575	**861.1-0400-080A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	134	5.276	80	3.150	92	3.622
4.20	.1654	**861.1-0420-084A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	139	5.472	84	3.307	97	3.819
4.37	.1720	**861.1-0437-087A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	142	5.591	87	3.425	100	3.937
4.50	.1772	**861.1-0450-090A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	145	5.709	90	3.543	103	4.055
4.76	.1874	**861.1-0476-095A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	152	5.984	95	3.740	110	4.331
4.80	.1890	**861.1-0480-096A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	152	5.984	96	3.780	110	4.331
5.00	.1969	**861.1-0500-100A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	157	6.181	100	3.937	115	4.528
5.16	.2031	**861.1-0516-103A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	161	6.339	103	4.055	119	4.685
5.50	.2165	**861.1-0550-110A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	168	6.614	110	4.331	126	4.961
5.56	.2189	**861.1-0556-111A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	170	6.693	111	4.370	128	5.039
5.80	.2283	**861.1-0580-116A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	175	6.890	116	4.567	133	5.236
6.00	.2362	**861.1-0600-120A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	180	7.087	120	4.724	138	5.433
6.35	.2500	**861.1-0635-127A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	188	7.402	127	5.000	146	5.748
6.50	.2559	**861.1-0650-130A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	191	7.520	130	5.118	149	5.866
6.75	.2657	**861.1-0675-135A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	197	7.756	135	5.315	155	6.102
6.80	.2677	**861.1-0680-136A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	198	7.795	136	5.354	156	6.142
7.00	.2756	**861.1-0700-140A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	203	7.992	140	5.512	161	6.339
7.14	.2811	**861.1-0714-143A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	206	8.110	143	5.630	164	6.457
7.50	.2953	**861.1-0750-150A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	214	8.425	150	5.906	172	6.772
7.94	.3126	**861.1-0794-159A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	225	8.858	159	6.260	183	7.205
8.00	.3150	**861.1-0800-160A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	226	8.898	160	6.299	184	7.244
8.50	.3346	**861.1-0850-170A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	241	9.488	170	6.693	195	7.677
9.00	.3543	**861.1-0900-180A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	253	9.961	180	7.087	207	8.150
9.50	.3740	**861.1-0950-190A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	264	10.394	190	7.480	218	8.583
9.53	.3752	**861.1-0953-191A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	265	10.433	191	7.520	219	8.622
10.00	.3937	**861.1-1000-200A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	276	10.866	200	7.874	230	9.055
10.50	.4134	**861.1-1050-210A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	295	11.614	210	8.268	241	9.488
11.00	.4331	**861.1-1100-220A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	307	12.087	220	8.661	253	9.961
11.11	.4374	**861.1-1111-222A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	310	12.205	222	8.740	256	10.079
11.50	.4528	**861.1-1150-230A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	318	12.520	230	9.055	264	10.394
12.00	.4724	**861.1-1200-240A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	330	12.992	240	9.449	276	10.866

= Neuer Artikel

E52 J2

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 861 30 x D_c

Zylinderschaft



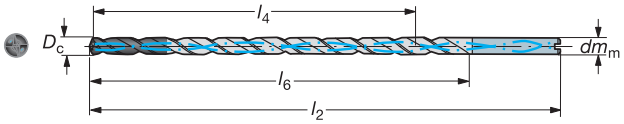
Bohrerdurchmesser: 3.00 - 8.00 mm (.118-.315 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 30 × D_c

Beschichtung: TiAlN Mehrfachbeschichtung
Bohrungstoleranz: H8 - H9

Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



CoroDrill 861 Pilotbohrer, zur Anwendung vor dem Bohren mit CoroDrill 861 ab 12 x D_c.

l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Innere Kühlschmierstoffzufuhr **Bestellnummer**	P GC GC34	M GC GC34	K GC GC34	N GC GC34	Abmessungen, mm, Zoll dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
3.00	.1181	**861.1-0300-090A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	141	5.551	90	3.543	99	3.898
3.18	.1252	**861.1-0318-095A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	147	5.787	95	3.740	105	4.134
3.50	.1378	**861.1-0350-105A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	157	6.181	105	4.134	115	4.528
3.57	.1406	**861.1-0357-107A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	160	6.299	107	4.213	118	4.646
3.97	.1563	**861.1-0397-119A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	173	6.811	119	4.685	131	5.158
4.00	.1575	**861.1-0400-120A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	174	6.850	120	4.724	132	5.197
4.37	.1720	**861.1-0437-131A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	186	7.323	131	5.158	144	5.669
4.50	.1772	**861.1-0450-135A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	190	7.480	135	5.315	148	5.827
4.76	.1874	**861.1-0476-143A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	199	7.835	143	5.630	157	6.181
5.00	.1969	**861.1-0500-150A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	207	8.150	150	5.906	165	6.496
5.16	.2031	**861.1-0516-155A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	212	8.346	155	6.102	170	6.693
5.50	.2165	**861.1-0550-165A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	223	8.780	165	6.496	181	7.126
5.56	.2189	**861.1-0556-167A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	225	8.858	167	6.575	183	7.205
6.00	.2362	**861.1-0600-180A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	240	9.449	180	7.087	198	7.795
6.35	.2500	**861.1-0635-191A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	252	9.921	191	7.520	210	8.268
6.50	.2559	**861.1-0650-195A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	256	10.079	195	7.677	214	8.425
6.75	.2657	**861.1-0675-202A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	265	10.433	202	7.953	223	8.780
7.00	.2756	**861.1-0700-210A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	273	10.748	210	8.268	231	9.094
7.14	.2811	**861.1-0714-214A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	278	10.945	214	8.425	236	9.291
7.50	.2953	**861.1-0750-225A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	289	11.378	225	8.858	247	9.724
7.94	.3126	**861.1-0794-238A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	304	11.968	238	9.370	262	10.315
8.00	.3150	**861.1-0800-240A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	306	12.047	240	9.449	264	10.394

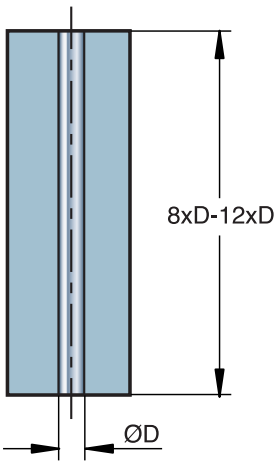
= Neuer Artikel

E52 J2

CoroDrill® 862

Volhartmetallbohrer

Für Mikrobohrungen unter 3 mm



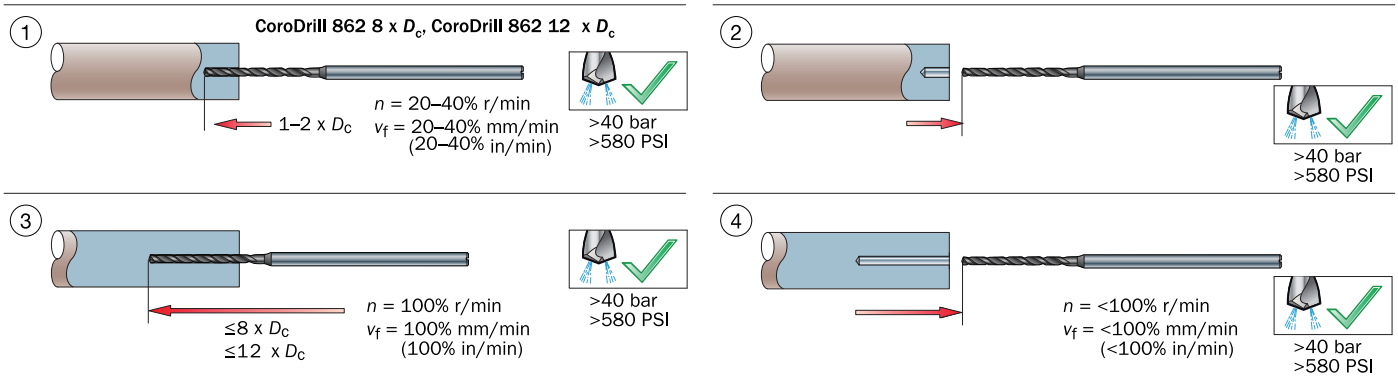
Hochstabile Schneiden.



Optimierte Spankanäle für kurze, handliche Späne.

Spezielle Spitzengeometrie reduziert Schnittkräfte.

Bohrstrategie für den Einsatz von CoroDrill 862



Sorten: ISO Anwendungsbereiche:

Optimiert P M K N S

CoroDrill® 862 8 x D_c

Zylinderschaft

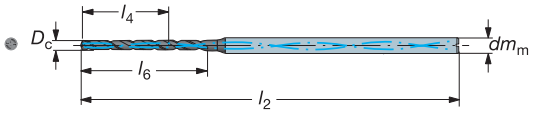


Bohrerdurchmesser: 1.85-2.95 mm (.073-.116 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 8 × D_c

Beschichtung: Leichte TiAlN-Mehrfachbeschichtung
Bohrungstoleranz: H8 - H9
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

D_c mm	D_c Zoll	Innere Kühlschmierstoffzufuhr Bestellnummer	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
1.85	.0728	862.1-0185-015A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	15	.591	22	.866
1.90	.0748	862.1-0190-015A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	15	.591	24	.945
1.98	.0780	862.1-0198-016A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	16	.630	24	.945
2.00	.0787	862.1-0200-016A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	16	.630	24	.945
2.05	.0807	862.1-0205-016A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	16	.630	24	.945
2.08	.0819	862.1-0208-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	24	.945
2.10	.0827	862.1-0210-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	24	.945
2.15	.0846	862.1-0215-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	26	1.024
2.18	.0858	862.1-0218-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	26	1.024
2.20	.0866	862.1-0220-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.25	.0886	862.1-0225-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.26	.0890	862.1-0226-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.30	.0906	862.1-0230-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.38	.0937	862.1-0238-019A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	19	.748	26	1.024
2.40	.0945	862.1-0240-019A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	19	.748	26	1.024
2.44	.0961	862.1-0244-020A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	20	.787	26	1.024
2.50	.0984	862.1-0250-020A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	20	.787	26	1.024
2.58	.1016	862.1-0258-021A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	21	.827	28	1.102
2.60	.1024	862.1-0260-021A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	21	.827	28	1.102
2.64	.1039	862.1-0264-021A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	21	.827	28	1.102
2.70	.1063	862.1-0270-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	22	.866	30	1.181
2.71	.1067	862.1-0271-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	22	.866	30	1.181
2.80	.1102	862.1-0280-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	22	.866	30	1.181
2.82	.1110	862.1-0282-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	23	.906	30	1.181
2.87	.1130	862.1-0287-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	23	.906	30	1.181
2.90	.1142	862.1-0290-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	23	.906	30	1.181
2.95	.1161	862.1-0295-024A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	24	.945	30	1.181

= Neuer Artikel

E60 J2

CoroDrill® 862 12 x D_c

Zylinderschaft

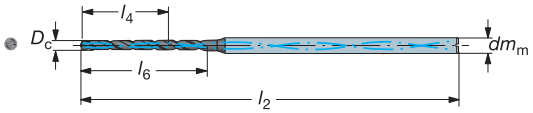


Bohrerdurchmesser: 1.85-2.95 mm (.073-.116 Zoll)
Max. Bohrtiefe: 12 × D_c

Beschichtung: Leichte TiAlN-Mehrfachbeschichtung
Bohrungstoleranz: H8 - H9
Oberflächengüte: R_a 1-2 µm (40-75 µ Zoll)
Kühlschmierstoff: Emulsion oder Schneidöl

Toleranzen: dm_m= h6
D_c = m7

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



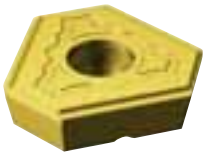
l_4 = Empfohlene Bohrtiefe

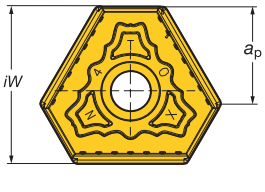
		Innere Kühlschmierstoffzufuhr	P	M	K	N	S	Abmessungen, mm, Zoll						
			GC	GC	GC	GC	GC							
D_c mm	D_c Zoll	**Bestellnummer**	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	dm_m mm	l_2 mm	l_2 Zoll	l_4 mm	l_4 Zoll	l_6 mm	l_6 Zoll
1.85	.0728	862.1-0185-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	22	.866	30	1.181
1.90	.0748	862.1-0190-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	23	.906	32	1.260
1.98	.0780	862.1-0198-024A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	24	.945	32	1.260
2.00	.0787	862.1-0200-024A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	24	.945	32	1.260
2.05	.0807	862.1-0205-025A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	25	.984	32	1.260
2.08	.0819	862.1-0208-025A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	25	.984	32	1.260
2.10	.0827	862.1-0210-025A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	25	.984	32	1.260
2.15	.0846	862.1-0215-026A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	26	1.024	36	1.417
2.18	.0858	862.1-0218-026A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	26	1.024	36	1.417
2.20	.0866	862.1-0220-026A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	26	1.024	36	1.417
2.25	.0886	862.1-0225-027A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	27	1.063	36	1.417
2.26	.0890	862.1-0226-027A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	27	1.063	36	1.417
2.30	.0906	862.1-0230-028A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	28	1.102	36	1.417
2.38	.0937	862.1-0238-029A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	29	1.142	36	1.417
2.40	.0945	862.1-0240-029A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	29	1.142	36	1.417
2.44	.0961	862.1-0244-029A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	29	1.142	36	1.417
2.50	.0984	862.1-0250-030A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	30	1.181	36	1.417
2.58	.1016	862.1-0258-031A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	31	1.220	36	1.417
2.60	.1024	862.1-0260-031A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	31	1.220	36	1.417
2.64	.1039	862.1-0264-032A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	32	1.260	36	1.417
2.70	.1063	862.1-0270-032A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	32	1.260	42	1.654
2.71	.1067	862.1-0271-033A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	33	1.299	42	1.654
2.80	.1102	862.1-0280-034A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	34	1.339	42	1.654
2.82	.1110	862.1-0282-034A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	34	1.339	42	1.654
2.87	.1130	862.1-0287-034A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	34	1.339	42	1.654
2.90	.1142	862.1-0290-035A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	35	1.378	42	1.654
2.95	.1161	862.1-0295-035A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	35	1.378	42	1.654

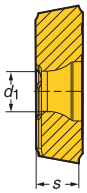
= Neuer Artikel

E60 J2

Wendeschneidplatten für stoßendes und ziehendes Aufbohren - auf Tiebohrmaschinen







		P		M		K		N	S		Abmessungen, mm, Zoll							
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC								
□	**Bestellnummer**	1025	4235	1025	4235	1025	4235	1025	1025	1125	*iW* mm	*iW* Zoll	*s* mm	*s* Zoll	d_1 mm	d_1 Zoll	a_p max mm	a_p max Zoll
16	**TXN 160408-G**	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	11.9	.468	4.8	.188	4.6	.181	6.0	.236
	TXN 160408-L	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	11.9	.468	4.8	.188	4.6	.181	6.0	.236
25	**TXN 250408-G**	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	18.8	.740	4.8	.188	5.8	.228	12.0	.472
	TXN 250408-L	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	18.8	.740	4.8	.188	5.8	.228	12.0	.472
40	**TXN 400708-G**	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	25.5	1.004	7.0	.276	6.5	.256	15.0	.591
	TXN 400708-L	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	25.5	1.004	7.0	.276	6.5	.256	15.0	.591
		P20	P35	M25	M35	K05	K20	N20	S25	S35								

= Neuer Artikel

E62 J2

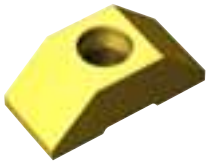
Hochvorschub-Aufbohrer

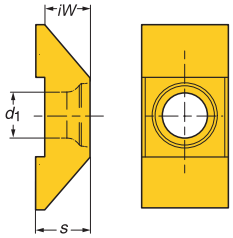
Ein komplettes Werkzeugsystem zum Hochvorschub-Aufbohren

- Hohe Prozesssicherheit
- Stabile Werkzeugspannung
- Reduzierte Nebenzeiten
- Minimierter Bedarf an zusätzlicher Schleifbearbeitung
- Werkzeug kann so bestellt werden, dass es zur Vorbohrung und der gewünschten Fertigbohrung passt
- Verschleißfeste Wendeplatten für hochzähe Cr-Ni-basierte Werkstoffe



Wendeschneidplatten für Hochvorschub Aufbohrwerkzeug

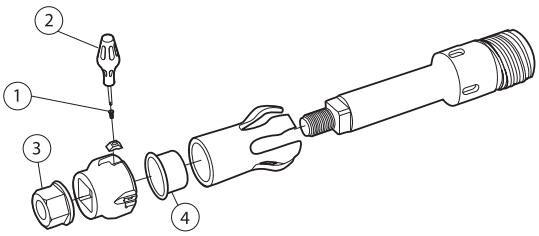




Max. ap = 7 mm (.275 Zoll)

		P		M		K		S		Abmessungen, mm, Zoll					
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
↕□	**Bestellnummer**	1025	2015	1025	2015	1025	2015	1025	2015	*s* mm	*s* Zoll	d_1 mm	d_1 Zoll	*iW* mm	*iW* Zoll
07	**HFC-070900-T**	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	9.0	.354	5.0	.197	7.5	.295

Ersatzteile



Schneidkopf	1	2	3	4
Durchmesserbereich, mm (Zoll)	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)	Mutter	Lager
55-69.99 (2.165-2.756)	5513 020/29-1	5680 046-02 (15IP)	5532 020-02	5547 010-02
70-89.99 (2.756-3.543)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-03	5547 010-03
90-104.99 (3.543-4.133)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-05	5547 010-04
105-134.99 (4.134-5.315)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-06	5547 010-05
≥135 (≥5.315)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-07	5547 010-06

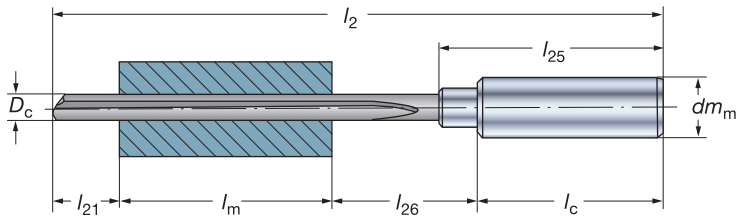
Für weitere Informationen über Anwendungen wenden Sie sich bitte an Ihren Sandvik Coromant Anprechpartner.

E66 J2

Einlippenbohrer

Vollhartmetallbohrer 428.5

Hochvorschubbohrer



l_2 = Gesamtlänge mit oder ohne Einspannkolben
D_c = Bohrerdurchmesser
l_{21} = Zusatz zum Nachschleifen
l_m = Lochtiefe
l_{26} = Mindestabstand für Spanabfuhr
l_c = Länge des Antriebs
dm_m = Durchmesser des Einspannkolbens

Vollhartmetall-Einlippenbohrer 428.5



Bohrerdurchmesser, mm (Zoll):	1.00-12.00 (.039-.472)
Max. Bohrungslänge mm (Zoll):	300 (11.811)
Bohrungstoleranz:	IT8
Oberflächengüte R_a, µm:	0.1-3.0
Kühlschmierstoff:	Tiefbohröl oder Emulsion
Toleranz:	l_m = h5 dm_m = g6

Hochvorschub-Einlippenbohrer 428.7



Bohrerdurchmesser, mm (Zoll):	3.00-12.00 (.118-.472)
Max. Bohrungslänge mm (Zoll):	300 (11.811)
Bohrungstoleranz:	IT8
Oberflächengüte R_a, µm:	0.1-3.0
Kühlschmierstoff:	Tiefbohröl oder Emulsion
Toleranz:	l_m = h5 dm_m = g6

Durchmesserbereich mm Zoll	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll		Durchmesserbereich mm Zoll	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll	
	P K N				P K N		
D_c		l_{21}	l_{26}	D_c		l_{21}	l_{26}
1.00-12.00	428.5- xxxxx-AAAA-BBB	8-25	25-50	3.00-12.00	428.7- xxxxx-AAAA-BBB	8-25	25-50
.039-.472		*.315-.984*	*.984-1.969*	*.118-.472*		*.315-.984*	*.984-1.969*

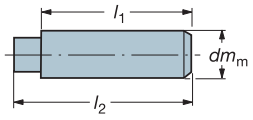
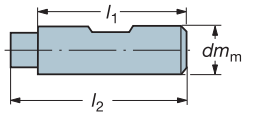
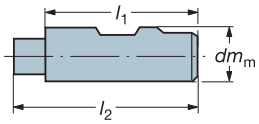
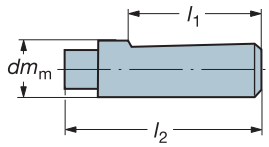
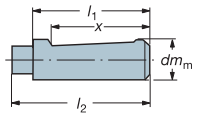
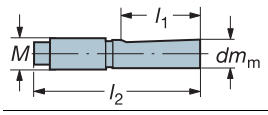
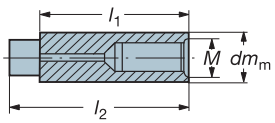
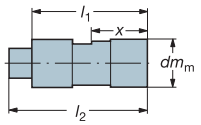
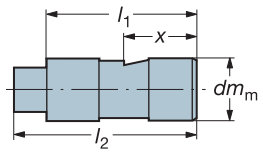
Bei der Bestellung von Ein- und Zweilippenbohrern ist folgendes anzu-
- Bohrerdurchmesser, xxxxx in der Bestellnummer.
- Gesamtlänge l_2 , AAAA in der Bestellnummer.
- Falls bekannt, den Code BBB für den Einspannkolben.
- Zu bearbeitender Werkstoff.

Bestellbeispiel für Einlippenbohrer Dc 3.00 mm (.118 Zoll), Länge 250 mm (9.842 Zoll) Einspannkolben Nr. C01 zum Bohren in rostfreiem Stahl:

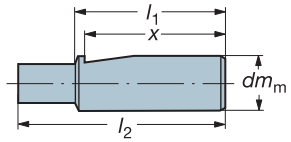
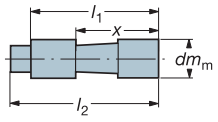
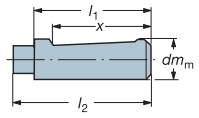
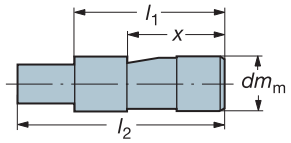
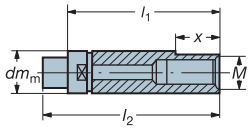
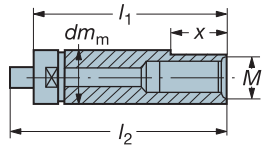
2 St. 428.5-03000-0250-C01 Vollhartmetallkopf für rostfreien Stahl.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner

E68 J2

Einspannkolben für Einlippenbohrer 428.5 und 428.7	Durchmesserbereich		Einspann kolben[3]	Abmessungen, mm, Zoll									
	D_c mm	D_c Zoll	Anz.	dm_m mm	dm_m Zoll	M	l_1 mm	l_1 Zoll	l_2 mm	l_2 Zoll	x mm	x Zoll
	1.00-6.50	.075-.256	**C00**	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	**C01**	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-11.40	.075-.449	**C02**	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	**C03**	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	**C04**	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-12.00	.075-.472	**C05**	32	1.260		60	2.362	75	2.953		
	1.00-7.10	.075-.280	**C10**	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	**C11**	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-12.00	.075-.472	**C12**	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	**C13**	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	**C20**	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-12.00	.075-.472	**C21**	32	1.260		60	2.362	75	2.953		
	1.00-12.00	.075-.472	**C22**	40	1.575		70	2.756	85	3.346		
	1.00-7.10	.075-.280	**C30**	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	**C31**	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-11.40	.075-.449	**C32**	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	**C33**	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	**C34**	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-12.00	.075-.472	**C35**	32	1.260		60	2.362	75	2.953		
	1.00-6.50	.075-.256	**C40**	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	**C41**	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-11.40	.075-.449	**C42**	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	**C43**	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	**C44**	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-11.40	.075-.449	**C50**	16	.630	TR16x1.5	112	4.409	127	5.000		
	1.00-12.00	.075-.472	**C51**	20	.787	TR20x2	126	4.961	141	5.551		
	1.00-12.00	.075-.472	**C52**	28	1.102	TR28x2	126	4.961	141	5.551		
	1.00-12.00	.075-.472	**C53**	36	1.417	TR36x2	162	6.378	177	6.969		
	1.00-6.50	.075-.256	**C60**	10	.394	M6x0.5	60	2.362	75	2.953		
	1.00-12.00	.075-.472	**C61**	16	.630	M10x1	80	3.150	95	3.740		
	1.00-12.00	.075-.472	**C62**	25	.984	M16x1.5	100	3.937	115	4.528		
	1.00-11.40	.075-.449	**C70**	16	.630		40	1.575	55	2.165	15.5	.610
	1.00-12.00	.075-.472	**C71**	25	.984		50	1.968	65	2.559	25.5	1.004
	1.00-12.00	.075-.472	**C72**	35	1.378		60	2.362	75	2.953	29.5	1.161
	1.00-7.10	.075-.280	**C80**	10	.394		40	1.575	55	2.165	24.3	.957
	1.00-12.00	.075-.472	**C81**	16	.630		45	1.772	60	2.362	31.0	1.220
	1.00-12.00	.075-.472	**C82**	16	.630		50	1.968	65	2.559	47.5	1.870
	1.00-12.00	.075-.472	**C83**	25	.984		70	2.756	85	3.346	34.0	1.339

[3] Lieferbar auf Anfrage.

Einlippenbohrer 428.5 und 428.7	Durchmesserbereich		Einspann kolben[3]	Abmessungen, mm, Zoll									
	D_c mm	D_c Zoll	Anz.	dm_m mm	dm_m Zoll	M	l_1 mm	l_1 Zoll	l_2 mm	l_2 Zoll	x mm	x Zoll
	1.00-8.70	.075-.343	**D00**	16	.630		50	1.968	65	2.559	47.5	1.870
	1.00-8.30	.075-.327	**D10**	12.7	.500		38.1	1.500	53.1	2.091	25.4	1.000
	1.00-12.00	.075-.472	**D11**	19.05	.750		69.8	2.748	84.8	3.339	44.4	1.748
	1.00-12.00	.075-.472	**D20**	25.4	1.000		69.8	2.748	84.8	3.339	57.1	2.248
	1.00-12.00	.075-.472	**D21**	31.75	1.250		69.8	2.748	84.8	3.339	57.1	2.248
	1.00-12.00	.075-.472	**D22**	38.1	1.500		69.8	2.748	84.8	3.339	57.1	2.248
	1.00-12.00	.075-.472	**D30**	12.7	.500		38.1	2.283	53.1	2.091	25.4	1.000
	1.00-6.80	.075-.268	**D40**	10	.394	M6x0.5	68	2.677	83	3.268	35	1.378
	1.00-12.00	.075-.472	**D42**	25	.984	M16x1.5	112	4.409	127	5.000	45	1.772
	1.00-10.00	.268-.394	**D50**	10	.394	M6x0.5	68	2.677	83	3.268	35	1.378
	1.00-12.00	.075-.472	**D51**	16	.630	M10x1	90	3.543	105	4.134	37	1.457

[3] Lieferbar auf Anfrage.

Schnittdaten für CoroDrill® 870

3 – 5 × D_c

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V_c) m/min Min.	Empfehl.	Max.
P			**Unlegierter Stahl**				
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130
			Niedriglegierter Stahl				
	P2.1.Z.AN	02.1	Geglüht	175	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Geglüht	225	80	110	140
	P2.6.C.UT	02.1	Unbehandelt	200	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	70	100	130
			Hochlegierter Stahl				
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	40	60	80
	P3.0.Z.HT	03.21	Vergütet	380	40	60	80
			Stahlguss				
	P1.5.C.UT	06.1	Unlegiert	150	80	110	140
	P2.6.C.UT	06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	200	70	100	130

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V_c) ft/min Min.	Empfehl.	Max.
P			**Unlegierter Stahl**				
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	390	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425
			Niedriglegierter Stahl				
	P2.1.Z.AN	02.1	Geglüht	175	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Geglüht	225	260	360	460
	P2.6.C.UT	02.1	Unbehandelt	200	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	230	330	425
			Hochlegierter Stahl				
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	130	195	260
	P3.0.Z.HT	03.21	Vergütet	380	130	195	260
			Stahlguss				
	P1.5.C.UT	06.1	Unlegiert	150	260	360	460
	P2.6.C.UT	06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	200	230	330	425

Schnittdaten für CoroDrill® 870

3 – 5 × D_c

Vorschub/$_n$, mm/ U entsprechend dem Bohrerdurchmesser

12.00-13.99 mm			14.00-15.99 mm			16.00-19.99 mm			20.00-20.99 mm		
Min.	Empfehl.	Max.	Min.	Empfehl.	Max.	Min.	Empfehl.	Max.	Min.	Empfehl.	Max.
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45
0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50

Vorschub (f_n) Zoll/U, entsprechend dem Bohrerdurchmesser

.4721-.5508 in.			.5509-.6295 in.			.6296-.7870 in.			.7871-.8264 in.		
Min.	Empfehl.	Max.	Min.	Empfehl.	Max.	Min.	Empfehl.	Max.	Min.	Empfehl.	Max.
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177
.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197

Schnittdaten für CoroDrill® 860

Innere Kühlschmierstoffzufuhr 3 – 8 × Dc

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstückstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min D_c 3.00 - 20.00 mm (min.-Startwert-max.)
P			**Unlegierter Stahl**			
	P1.1.Z.AN	01.0	C = 0,05–0,10 %	125	4234	140-200-250
	P1.1.Z.AN	01.1	C = 0,1–0,25%	125	4234	140-200-250
	P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	150	4234	140-180-250
	P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	170	4234	140-180-250
			Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt			
	P1.3.Z.AN	01.4	Werkzeugstahl	210	4234	150-170-220
			Niedriglegierter Stahl			
	P2.1.Z.AN	02.1	Nicht gehärtet	175	4234	120-170-240
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	275	4234	80-110-140
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	350	4234	60-80-100
			Hochlegierter Stahl			
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	4234	60-120-140
	P3.0.Z.HT	03.21	Gehärteter Werkzeugstahl	300	4234	60-80-100
			Stahlguss			
	P1.5.C.UT	06.1	Unlegiert	150	4234	120-170-210
	P2.6.C.UT	06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5 %)	200	4234	120-160-220

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstückstoff	Härte Brinell HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (v_c), ft/min D_c .1181 - .7874 Zoll (min.-Startwert-max.)
P			**Unlegierter Stahl**			
	P1.1.Z.AN	01.0	C = 0,05–0,10 %	125	4234	460-655-820
	P1.1.Z.AN	01.1	C = 0,1–0,25%	125	4234	460-655-820
	P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	150	4234	460-590-820
	P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	170	4234	460-590-755
			Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt			
	P1.3.Z.AN	01.4	Werkzeugstahl	210	4234	490-560-720
			Niedriglegierter Stahl			
	P2.1.Z.AN	02.1	Nicht gehärtet	175	4234	395-560-785
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	275	4234	260-360-460
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	350	4234	195-260-330
			Hochlegierter Stahl			
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	4234	195-395-460
	P3.0.Z.HT	03.21	Gehärteter Werkzeugstahl	300	4234	195-260-330
			Stahlguss			
	P1.5.C.UT	06.1	Unlegiert	150	4234	395-560-690
	P2.6.C.UT	06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5 %)	200	4234	395-525-720

Schnittdatenempfehlungen gelten für innere Kühlschmierstoffzufuhr, mit der die beste Leistung erzielt wird.

Empfohlener Druck. min. 15 bar

Bei äußerer Kühlschmierstoffzufuhr:
- Anpassung der Schnittdaten für gute Spanbildung und -abfuhr ist ein wichtiges Kriterium
- Niedrigere Vorschübe im Vergleich zu denjenigen bei innerer Kühlschmierstoffzufuhr könnten erforderlich werden

Schnittdaten für CoroDrill® 860

Innere Kühlschmierstoffzufuhr 3 – 8 × Dc

Bohrerdurchmesser, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Vorschub f_n Zoll/U (min-Startempfehlungen-max)							
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.08-0.14-0.20	0.14-0.18-0.24	0.18-0.24-0.32	0.20-0.28-0.36	0.20-0.32-0.40	0.22-0.36-0.44	0.24-0.40-0.48	0.26-0.44-0.50
0.08-0.12-0.18	0.14-0.16-0.22	0.18-0.22-0.30	0.20-0.25-0.33	0.20-0.29-0.37	0.22-0.33-0.41	0.24-0.36-0.42	0.26-0.40-0.48
0.08-0.14-0.22	0.10-0.18-0.24	0.12-0.20-0.26	0.15-0.22-0.28	0.16-0.24-0.32	0.18-0.28-0.40	0.20-0.30-0.42	0.22-0.32-0.44
0.08-0.12-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.18-0.22	0.15-0.20-0.28	0.16-0.22-0.32	0.18-0.26-0.36	0.20-0.28-0.40	0.22-0.30-0.42
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48

Bohrerdurchmesser, Zoll							
.118	.157	.236	.315	.394	.472	.630	.787
Vorschub f_n Zoll/U (min-Startempfehlungen-max)							
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0055-.0079	.0055-.0071-.0094	.0071-.0094-.0126	.0079-.0110-.0142	.0079-.0126-.0157	.0087-.0142-.0173	.0094-.0157-.0189	.0102-.0173-.0197
.0031-.0047-.0071	.0055-.0063-.0087	.0071-.0087-.0118	.0079-.0098-.0130	.0079-.0114-.0146	.0087-.0130-.0161	.0094-.0142-.0165	.0105-.0157-.0189
.0031-.0055-.0087	.0039-.0071-.0094	.0047-.0079-.0102	.0059-.0087-.0110	.0063-.0094-.0126	.0071-.0110-.0157	.0079-.0118-.0165	.0087-.0126-.0173
.0031-.0047-.0063	.0039-.0059-.0071	.0047-.0071-.0087	.0059-.0079-.0110	.0063-.0087-.0126	.0071-.0102-.0142	.0079-.0110-.0157	.0087-.0118-.0165
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GP

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit vc m/min Min.	Max.
P			**Unlegierter Stahl**			
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1-0.25%	125	76	150
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	76	150
			Niedriglegierter Stahl			
	P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	52	114
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	52	114
			Hochlegierter Stahl			
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	52	114
	P4.0.S.NS		**Gesinterte Stähle**	150	76	132
			Rostfreier Stahl			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ferritisch/Martensitisch	200	24	114
M			**Rostfreier Stahl**			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	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			**Temperguss**			
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ferritisch Perlitisch	200	64	96
			Grauguss			
	K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	180	88	132
	K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	245	64	96
			Kugelgraphitguß			
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	155	64	96
	K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	265	64	96
	K5.1.C.NS		**ADI**	300	64	96
N			**Aluminiumlegierungen**			
	N1.1.Z.UT		Handelsüblich rein	30	200	300
	N1.2.Z.AG		AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	200	300
	N1.3.C.AG	30.21	AlSi Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	90	120	240
	N1.4.C.NS		AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	120	180
	N2.0.C.UT		**Magnesium-basierte Legierungen**	70	120	240
			Kupfer-basierte Legierungen			
	N3.1.U.UT		Bleifreie Kupferlegierungen (einschl. elektrolytischer Kupfer)	100	100	150
	N3.2.C.UT		Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	90	176	264
	N3.3.U.UT		Automatenlegierungen (Pb>1%)	110	176	264
	N3.4.C.UT		Bleilegierte Bronzen (>225HB)	300	80	120
	N4.0.C.UT		**Zink-basierte Legierungen**	70	76	264

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
0.06	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
0.09	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	0.29
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
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.39
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	0.29
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	0.39
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

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GP

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit v_c (Fuß/min) Min.	Max.
P			**Unlegierter Stahl**			
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1-0.25%	125	250	490
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	250	490
			Niedriglegierter Stahl			
	P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	170	375
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	170	375
			Hochlegierter Stahl			
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	170	375
	P4.0.S.NS		**Gesinterte Stähle**	150	250	433
			Rostfreier Stahl			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ferritisch/Martensitisch	200	80	375
M			**Rostfreier Stahl**			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	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			**Temperguss**			
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ferritisch Perlitisch	200	210	315
			Grauguss			
	K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	180	290	435
	K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	245	210	315
			Kugelgraphitguß			
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	155	210	315
	K3.2.C.UT	09.2	Perlitisch	265	210	315
	K5.1.C.NS		**ADI**	300	210	315
N			**Aluminiumlegierungen**			
	N1.1.Z.UT		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
			Kupfer-basierte Legierungen			
	N3.1.U.UT		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													
						f_n Zoll/rev.							
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.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
.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
.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	.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
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.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	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x D_c

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V_c) m/min Min.	Max.
P			**Unlegierter Stahl**			
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	156
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	156
			Niedriglegierter Stahl			
	P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	64	120
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	64	120
			Hochlegierter Stahl			
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	64	120
	P4.0.S.NS		**Gesinterte Stähle**	150	80	132
			Rostfreier Stahl			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ferritisch/Martensitisch	200	20	120
M			**Rostfreier Stahl**			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	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
			Grauguss			
	K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	180	92	138
	K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	245	60	90
			Kugelgraphitguß			
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	155	60	90
	K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	265	60	90
	K5.1.C.NS		**ADI**	300	60	90
N			**Aluminiumlegierungen**			
	N1.1.Z.UT		Handelsüblich rein	30	216	324
	N1.2.Z.AG		AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	216	324
	N1.3.C.AG	30.21	AlSi Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	90	72	216
	N1.4.C.NS		AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	72	108
	N2.0.C.UT		**Magnesium-basierte Legierungen**	70	72	216
			Kupfer-basierte Legierungen			
	N3.1.U.UT		Bleifreie Kupferlegierungen (einschl. elektrolytischer Kupfer)	100	100	150
	N3.2.C.UT		Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	90	176	264
	N3.3.U.UT		Automatenlegierungen (Pb>1%)	110	176	264
	N3.4.C.UT		Bleilegierte Bronzen (>225HB)	300	80	120
	N4.0.C.UT		**Zink-basierte Legierungen**	70	176	264

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
0.10	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
0.09	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 - GM

20 - 30 x D_c

Metrische Werte

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

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 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**	
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
0.07	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
0.06	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

12 - 15 x D_c

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Brinell Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit (V_c) ft/min Min.	Max.
P			**Unlegierter Stahl**			
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	510
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	510
			Niedriglegierter Stahl			
	P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	210	395
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	210	395
			Hochlegierter Stahl			
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	210	395
	P4.0.S.NS		**Gesinterte Stähle**	150	260	435
			Rostfreier Stahl			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ferritisch/Martensitisch	200	65	395
M			**Rostfreier Stahl**			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	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
			Grauguss			
	K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	180	300	455
	K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	245	195	295
			Kugelgraphitguß			
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	155	195	295
	K3.2.C.UT	09.2	Perlitisch	265	195	295
	K5.1.C.NS		**ADI**	300	195	295
N			**Aluminiumlegierungen**			
	N1.1.Z.UT		Handelsüblich rein	30	710	1065
	N1.2.Z.AG		AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	710	1065
	N1.3.C.AG	30.21	AlSi Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	90	235	710
	N1.4.C.NS		AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	235	355
	N2.0.C.UT		**Magnesium-basierte Legierungen**	70	235	710
			Kupfer-basierte Legierungen			
	N3.1.U.UT		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	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
.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
.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

Schnittdaten für CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x D_c

Zoll-Werte

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

Schnittdaten för CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x D_c

Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, D_c													
						f_n 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
.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	.0035	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	
.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
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114

Schnittdaten für CoroDrill® 862

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c) m/min		Bohrerdurchmesser, D_c f_n mm/U			
							1.85-2.49		2.50-2.99	
					min.	max.	min.	max.	min.	max.
P			**Unlegierter Stahl**							
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1-0.25%	125	40	60	0.07	0.09	0.10	0.13
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	40	60	0.07	0.09	0.10	0.13
			Niedriglegierter Stahl							
	P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
			Hochlegierter Stahl							
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P4.0.S.NS		**Gesinterte Stähle**	150	40	60	0.06	0.08	0.09	0.11
			Rostfreier Stahl							
	P5.1.Z.AN	05.11/15.11	Ferritisch/martensitisch	200	18	60	0.03	0.07	0.04	0.1
M			**Rostfreier Stahl**							
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Austenitisch	200	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Super austenitisch Ni≥20%	200	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	austenitisch/ferritisch (Duplex)	260	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
K			**Temperguß**							
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ferritisch Perlitisch	200	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
			Grauguss							
	K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	180	40	60	0.08	0.10	0.12	0.14
	K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	245	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
			Kugelgraphitguß							
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	155	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K3.3.C.UT	09.2	Perlitisch	265	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K4.2.C.UT		**CGI**	230	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K5.1.C.NS		**ADI**	300	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
S			**Warmfeste Superlegierungen**							
	S1.0.U.AG		Fe-basiert	280	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
	S2.0.Z.AG	20.22	Ni-basiert	350	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
	S4.3.Z.AN	23.22	Titan-basiert	330	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
N			**Aluminiumlegierungen**							
	N1.1.Z.UT		Handelsüblich rein	30	48	72	0.09	0.11	0.14	0.16
	N1.2.Z.AG		AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	48	72	0.09	0.11	0.14	0.16
	N1.3.C.AG	30.21	AlSi Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	90	40	60	0.09	0.11	0.14	0.16
	N1.4.C.NS		AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	40	60	0.09	0.11	0.14	0.16
	N2.0.C.UT		**Magnesium-basierte Legierungen**	70	120	240	0.06	0.08	0.09	0.11

Schnittdaten für CoroDrill® 862

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	CMC- Nr.	Werkstückstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c) m/min		Bohrerdurchmesser, D_c f_n Zoll/rev. .0728-.0980		.0981-.1177	
					min.	max.	min.	max.	min.	max.
P			**Unlegierter Stahl**							
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1-0.25%	125	130	195	.0028	.0035	.0039	.0051
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	130	195	.0028	.0035	.0039	.0051
			Niedriglegierter Stahl							
	P2.2.Z.AN	02.1	Geglüht	240	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043
	P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	330	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043
			Hochlegierter Stahl							
	P3.0.Z.AN	03.11	Geglüht	200	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043
	P4.0.S.NS		**Gesinterte Stähle**	150	130	195	.0024	.0031	.0035	.0043
			Rostfreier Stahl							
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ferritisch/martensitisch	200	60	195	.0012	.0028	.0016	.0039
M			**Rostfreier Stahl**							
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Austenitisch	200	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Super austenitisch Ni≥20%	200	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	austenitisch/ferritisch (Duplex)	260	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
K			**Temperguss**							
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ferritisch Perlitisch	200	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
			Grauguss							
	K2.1.C.UT	08.1	Niedrige Festigkeit	180	130	195	.0031	.0039	.0047	.0055
	K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	245	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
			Kugelgraphitguß							
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritisch	155	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K3.3C.UT	09.2	Perlitisch	265	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K4.2.C.UT		**CGI**	230	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K5.1.C.NS		**ADI**	300	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
S			**Warmfeste Superlegierungen**							
	S1.0.U.AG		Fe-basiert	280	40	60	.0008	.0016	.0012	.002
	S2.0.Z.AG	20.22	Ni-basiert	350	40	60	.0008	.0016	.0012	.002
	S4.3.Z.AN	23.22	Titan-basiert	330	40	60	.0008	.0016	.0012	.002
N			**Aluminiumlegierungen**							
	N1.1.Z.UT		Handelsüblich rein	30	155	235	.0035	.0043	.0055	.0063
	N1.2.Z.AG		AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	155	235	.0035	.0043	.0055	.0063
	N1.3.C.AG	30.21	AlSi Gusslegierungen, Si > 1% und < 13%	90	130	195	.0035	.0043	.0055	.0063
	N1.4.C.NS		AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	130	195	.0035	.0043	.0055	.0063
	N2.0.C.UT		**Magnesium-basierte Legierungen**	70	395	785	.0024	.0031	.0035	.0043

Schnittdaten für Wendeschneidplatten zum stoßenden und ziehenden Aufbohren auf Tiefbohrmaschinen.

metrische Ausführung

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4 N/mm²	Härte Brinell HB	Geometrie / Sorte	Schnitt-geschwin-digkeit vc m/min	Schnitttiefe (a_p), mm 3-8 Vorschub f_n mm/U	Schnitttiefe (a_p), mm ≥8 Vorschub f_n mm/U
P		**Unlegierter Stahl**						
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	2000	90-200	1025/4235	60-140	0.20-0.40	0.18-0.40
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	2100	125-225	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.18-0.40
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	2180	150-250	1025/4235	50-100	0.20-0.40	0.18-0.35
		Niedriglegierter Stahl						
	P2.1.Z.AN (02.1)	Nicht vergütet	2100	150-260	1025/4235	50-130	0.20-0.40	0.18-0.40
	P2.5.Z.HT (02.2)	Vergütet	2775	220-450	1025/4235	50-120	0.20-0.40	0.18-0.40
		Hochlegierter Stahl						
	P3.0.Z.AN (03.11)	Geglüht	2500	150-250	1025/4235	50-100	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.1.Z.AN (03.13)	HSS, geglüht	2750	150-250	1025/4235	50-100	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Werkzeugstahl	3750	250-350	10254235	60-100	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.0.Z.HT (03.22)	Gehärteter Stahl, andere	4000	250-450	1025/4235	60-100	0.20-0.40	0.18-0.40
		Stahlguss						
	P1.5.C.UT (06.1)	Unlegiert	1800	90-225	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.18-0.40
	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	2100	150-250	1025/4235	50-110	0.20-0.40	0.18-0.40
M		**Gewalzt/geschmiedet**						
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ferritisch/Martensitisch, nicht gehärtet	2300	150-270	4235/1025	50-95	0.20-0.40	0.18-0.40
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch	2600	150-275	4235/1025	50-95	0.20-0.40	0.18-0.40
K		**Temperguß**						
	K1.1.C.NS (07.1)	Ferritisch	950	110-145	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.15-0.40
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch	1100	150-270	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.15-0.40
		Grauguß						
	K2.1.C.UT (08.1)	Niedrige Festigkeit	1100	150-220	1025/4235	50-120	0.20-0.40	0.15-0.40
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	1290	200-330	1025/4235	50-120	0.20-0.40	0.15-0.40
		Kugelgraphitguss						
	K3.1.C.UT (09.1)	Ferritisch	1050	125-230	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.15-0.40
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	1750	200-300	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.15-0.40
N		**Aluminiumlegierungen**						
	N1.2.Z.UT (30.11)	Gewalzt, nicht ausgehärtet	500	30-100	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.2.Z.AG (30.12)	Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	800	30-150	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	750	40-100	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.3.C.AG (30.22)	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	900	70-140	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40
		Kupfer und Kupferlegierungen						
	N3.3.U.UT (33.1)	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	700	70-160	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	700	50-200	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40

Schnittdaten für Wendeschneidplatten zum stoßenden und ziehenden Aufbohren.

metrische Ausführung

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4 N/mm²	Härte Brinell HB	Geometrie / Sorte	Schnitt-geschwin-digkeit vc m/min	Schnitttiefe (a_p), mm 3-8 Vorschub f_n mm/U	Schnitttiefe (a_p), mm ≥8 Vorschub f_n mm/U
S	S1.0.U.AN (20.11)	**Fe-basiert** Geglüht oder lösungsbehandelt	3000	180-230	1125/1025	20-65	0.15-0.30	0.15-0.30
	S2.0.Z.AN (20.21)	**Ni-basiert** Geglüht oder lösungsbehandelt	3320	140-300	1125/1025	20-65	0.15-0.30	0.15-0.30
	S3.0.Z.AN (20.31)	**Co-basiert** Geglüht oder lösungsbehandelt	3300	180-230	1125/1025	20-65	0.15-0.30	0.15-0.30
	S4.2.Z.AN (23.21)	**Titan** Allpha- , ähnlich Alpha- und Alpha + Beta Legierungen, geglüht	1675	**Rm**[3] 600-1100	1125/1025	30-100	0.15-0.30	0.15-0.30

Schnittdaten für Wendeschneidplatten zum stoßenden und ziehenden Aufbohren auf Tiefbohrmaschinen.

Ausführung in Zoll

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft, kc 0,016 lbs/Zoll²	Härte Brinell HB	Geometrie / Sorte	Schnittgeschwindigkeit v_c (Fuß/min)	Schnitttiefe (a_p), Zoll .118-.315 Vorschub f_n Zoll/U.	Schnitttiefe (a_p), Zoll ≥.315 Vorschub f_n Zoll/U.
		Unlegierter Stahl						
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	290,000	90-200	1025/4235	195-460	.008-.016	.007-.016
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	340,500	125-225	1025/4235	195-395	.008-.016	.007-.016
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	316,000	150-250	1025/4235	165-330	.008-.016	.007-.014
		Niedriglegierter Stahl						
	P2.1.Z.AN (02.1)	Nicht vergütet	340,500	150-260	1025/4235	165-425	.008-.016	.007-.016
	P2.5.Z.HT (02.2)	Vergütet	402,500	220-450	1025/4235	165-395	.008-.016	.007-.016
		Hochlegierter Stahl						
	P3.0.Z.AN (03.11)	Geglüht	362,500	150-250	1025/4235	165-330	.008-.016	.007-.016
	P3.1.Z.AN (03.13)	HSS, geglüht	399,000	150-250	1025/4235	165-330	.008-.016	.007-.016
	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Werkzeugstahl	544,000	250-350	1025/4235	195-330	.008-.016	.007-.016
	P3.0.Z.HT (03.22)	Gehärteter Stahl, andere	580,000	250-450	1025/4235	195-330	.008-.016	.007-.016
		Stahlguss						
	P1.5.C.UT (06.1)	Unlegiert	261,000	90-225	1025/4235	195-395	.008-.016	.007-.016
	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	340,500	150-250	1025/4235	165-360	.008-.016	.007-.016
		Gewalzt/geschmiedet						
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Ferritisch/Martensitisch, nicht gehärtet	333,500	150-270	4235/1025	165-310	.008-.016	.007-.016
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch	377,000	150-275	4235/1025	165-310	.008-.016	.007-.016
		Temperguß						
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ferritisch	138,000	110-145	1025/4235	195-395	.008-.016	.006-.016
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch	159,500	150-270	1025/4235	195-395	.008-.016	.006-.016
		Grauguß						
	K2.1.C.UT (08.1)	Niedrige Festigkeit	159,500	150-220	1025/4235	165-395	.008-.016	.006-.016
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	187,000	200-330	1025/4235	165-395	.008-.016	.006-.016
		Kugelgraphitguss						
	K3.1.C.UT (09.1)	Ferritisch	152,500	125-230	1025/4235	195-395	.008-.016	.006-.016
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	254,000	200-300	1025/4235	195-395	.008-.016	.006-.016
		Aluminiumlegierungen						
N	N1.2.Z.UT (30.11)	Gewalzt, nicht ausgehärtet	72,500	30-100	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016
	N1.2.Z.AG (30.12)	Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	116,000	30-150	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	109,000	40-100	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016
	N1.3.C.AG (30.22)	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	130,500	70-140	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016
		Kupfer und Kupferlegierungen						
	N3.3.U.UT (33.1)	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	101,500	70-160	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	101,500	50-200	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016

Schnittdaten für Wendeschneidplatten zum stoßenden und ziehenden Aufbohren auf Tiefbohrmaschinen.

Ausführung in Zoll

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft, kc 0,016 lbs/Zoll²	Härte Brinell HB	Geometrie / Sorte	Schnittgeschwindigkeit v_c (Fuß/min)	Schnitttiefe (a_p), Zoll .118-.315 Vorschub f_n Zoll/U.	Schnitttiefe (a_p), Zoll ≥.315 Vorschub f_n Zoll/U.
S	S1.0.U.AN (20.11)	**Fe-basiert** Geglüht oder lösungsbehandelt	435,000	180-230	1125/1025	65-215	.006-.012	.006-.012
	S2.0.Z.AN (20.21)	**Ni-basiert** Geglüht oder lösungsbehandelt	481,500	140-300	1125/1025	65-215	.006-.012	.006-.012
	S3.0.Z.AN (20.31)	**Co-basiert** Geglüht oder lösungsbehandelt	478,500	180-230	1125/1025	65-215	.006-.012	.006-.012
	S4.2.Z.AN (23.21)	**Titan** Allpha- , ählich Alpha- und Alpha + Beta Legierungen, geglüht	243,000	600-1100	1125/1025	100-330	.006-.012	.006-.012

Schnittdaten für Hochvorschub-Aufbohrwerkzeug

metrische Ausführung

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4 N/mm²	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit vc m/min	Vorschub/$_z$, mm/Wendeplatte
P		**Unlegierter Stahl**				
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	2000	90-200	70-100	0.15-0.30
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	2100	125-225	60-100	0.15-0.30
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	2180	150-250	50-80	0.15-0.30
		Niedriglegierter Stahl				
	P2.1.Z.AN (02.1)	Nicht gehärtet	2100	150-260	50-100	0.15-0.30
	P2.5.Z.HT (02.2)	Vergütet	2775	220-450	50-100	0.15-0.30
		Hochlegierter Stahl				
	P3.0.Z.AN (03.11)	Geglüht	2500	150-250	50-80	0.15-0.30
	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Werkzeugstahl	3750	250-350	60-80	0.15-0.30
		Stahlguss				
	P1.5.C.UT (06.1)	Unlegiert	1800	90-225	60-100	0.15-0.30
	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	2100	150-250	50-80	0.15-0.30
M		**Rostfreier Stahl Gewalzt / geschmiedet**				
	P5.0.Z.AN	Ferritisch/Martensitisch, nicht gehärtet	2300	150-270	40-60	0.12-0.28
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch	2600	150-275	30-60	0.12-0.28
K		**Temperguss**				
	K1.1.C.NS (07.1)	Ferritisch	950	110-145	80-110	0.16-0.30
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch	1100	150-270	70-110	0.16-0.30
		Grauguss				
	K2.1.C.UT (08.1)	Niedrige Festigkeit	1100	150-220	80-120	0.16-0.30
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	1290	200-330	70-110	0.16-0.30
		Kugelgraphitguß				
	K3.1.C.UT (09.1)	Ferritisch	1050	125-230	80-110	0.16-0.30
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	1750	200-300	70-110	0.16-0.30
N		**Aluminiumlegierungen**				
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	750	40-100	160-200	0.15-0.30
		Kupfer und Kupferlegierungen				
	N3.3.U.UT (33.1)	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	700	70-160	80-150	0.15-0.30
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	700	50-200	80-150	0.15-0.30
S		**Fe-basiert**				
	20.11	Geglüht oder lösungsbehandelt	3000	180-230	25-40	0.10-0.30
		Ni-basiert				
	S2.0.Z.AN (20.21)	Geglüht oder lösungsbehandelt	3320	140-300	25-40	0.10-0.30
		Co-basiert				
	20.31	Geglüht oder lösungsbehandelt	3300	180-230	25-40	0.10-0.30
		Titan				
	S4.2.Z.AN (23.21)	Allpha- , ähnlich Alpha- und Alpha + Beta Legierungen, geglüht	1675	600-1100	20-50	0.10-0.30

Schnittdaten für Hochvorschub-Aufbohrwerkzeug

Ausführung in Zoll

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnitt-kraft, kc 0,016 lbs/Zoll²	Härte Brinell HB	Schnittge-schwindig keit v_c (Fuß/ min)	Vorschub/$_z$, Zoll/Wendeplatte
P		**Unlegierter Stahl**				
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	290,000	90-200	230-330	.006-.012
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	340,500	125-225	195-330	.006-.012
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	316,000	150-250	165-260	.006-.012
		Niedriglegierter Stahl				
	P2.1.Z.AN (02.1)	Nicht gehärtet	340,500	150-260	165-330	.006-.012
	P2.5.Z.HT (02.2)	Vergütet	402,500	220-450	165-330	.006-.012
		Hochlegierter Stahl				
	P3.0.Z.AN (03.11)	Geglüht	362,500	150-250	165-260	.006-.012
	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Werkzeugstahl	544,000	250-350	195-260	.006-.012
		Stahlguss				
	P1.5.C.UT (06.1)	Unlegiert	261,000	90-225	195-330	.006-.012
	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	340,500	150-250	165-260	.006-.012
M		**Rostfreier Stahl Gewalzt / geschmiedet**				
	P5.0.Z.AN	Ferritisch/Martensitisch, nicht gehärtet	333,500	150-270	130-195	.005-.011
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch	377,000	150-275	100-195	.005-.011
K		**Temperguss**				
	K1.1.C.NS (07.1)	Ferritisch	138,000	110-145	260-360	.006-.012
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch	159,500	150-270	230-360	.006-.012
		Grauguss				
	K2.1.C.UT (08.1)	Niedrige Festigkeit	159,500	150-220	260-395	.006-.012
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	187,000	200-330	230-360	.006-.012
		Kugelgraphitguß				
	K3.1.C.UT (09.1)	Ferritisch	152,500	125-230	260-360	.006-.012
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	254,000	200-300	230-360	.006-.012
N		**Aluminiumlegierungen**				
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	109,000	40-100	525-655	.006-.012
		Kupfer und Kupferlegierungen				
	N3.3.U.UT (33.1)	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	101,500	70-160	260-490	.006-.012
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	101,500	50-200	260-490	.006-.012
S		**Fe-basiert**				
	20.11	Geglüht oder lösungsbehandelt	435,000	180-230	80-130	.004-.012
		Ni-basiert				
	S2.0.Z.AN (20.21)	Geglüht oder lösungsbehandelt	481,500	140-300	80-130	.004-.012
		Co-basiert				
	20.31	Geglüht oder lösungsbehandelt	478,500	180-230	80-130	.004-.012
		Titan				
	S4.2.Z.AN (23.21)	Allpha- , ähnlich Alpha- und Alpha + Beta Legierungen, geglüht	243,000	600-1100	65-165	.004-.012

Schnittdaten für Vollhartmetall-Einlippenbohrer 428.5

metrische Ausführung

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4 N/mm²	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit vc m/min	Bohrerdurchmesser, mm 0.98-3.00 Vorschub f_n mm/U	3.00-6.30 Vorschub f_n mm/U	6.00-12.00 Vorschub f_n mm/U
P		**Unlegierter Stahl**						
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	2000	90-200	40-60	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	2100	125-225	35-60	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	2180	150-250	25-50	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
		Niedriglegierter Stahl						
	P2.1.Z.AN (02.1)	Nicht gehärtet	2100	150-260	25-60	0.003-0.010	0.004-0.030	0.010-0.055
	P2.5.Z.HT (02.2)	Vergütet	2775	220-450	25-60	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
		Hochlegierter Stahl						
	P3.0.Z.AN (03.11)	Geglüht	2500	150-250	25-50	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Werkzeugstahl	3750	250-350	35-50	0.003-0.010	0.005-0.025	0.015-0.050
		Stahlguss						
	P1.5.C.UT (06.1)	Unlegiert	1800	90-225	35-60	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055
	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	2100	150-250	25-50	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
K		**Temperguss**						
	K1.1.C.NS (07.1)	Ferritisch	950	110-145	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch	1100	150-270	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070
		Grauguss						
	K2.1.C.UT (08.1)	Niedrige Festigkeit	1100	150-220	70-100	0.004-0.010	0.008-0.030	0.010-0.070
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	1290	200-330	60-90	0.003-0.010	0.003-0.030	0.005-0.070
		Kugelgraphitguß						
	K3.1.C.UT (09.1)	Ferritisch	1050	125-230	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	1750	200-300	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070
N		**Aluminiumlegierungen**						
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	750	40-100	100-300	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070
		Kupfer und Kupferlegierungen						
	N3.3.U.UT (33.1)	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	700	70-160	80-150	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	700	50-200	80-150	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070

Schnittdaten für Vollhartmetall-Einlippenbohrer 428.5

Ausführung in Zoll

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft, kc 0,016 lbs/Zoll²	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit v_c (Fuß/min)	Bohrerdurchmesser, Zoll .039-.118 Vorschub f_n Zoll/U.	.118-.248 Vorschub f_n Zoll/U.	.236-.472 Vorschub f_n Zoll/U.
P		**Unlegierter Stahl**						
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	290,000	90-200	130-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	340,500	125-225	115-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	316,000	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
		Niedriglegierter Stahl						
	P2.1.Z.AN (02.1)	Nicht gehärtet	340,500	150-260	80-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0004-.0022
	P2.5.Z.HT (02.2)	Vergütet	402,500	220-450	80-195	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
		Hochlegierter Stahl						
	P3.0.Z.AN (03.11)	Geglüht	362,500	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Werkzeugstahl	544,000	250-350	115-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0006-.0020
		Stahlguss						
	P1.5.C.UT (06.1)	Unlegiert	261,000	90-225	115-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	340,500	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
K		**Temperguss**						
	K1.1.C.NS (07.1)	Ferritisch	138,000	110-145	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch	159,500	150-270	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028
		Grauguss						
	K2.1.C.UT (08.1)	Niedrige Festigkeit	159,500	150-220	230-330	.0002-.0004	.0003-.0012	.0004-.0028
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	187,000	200-330	195-295	.0001-.0004	.0001-.0012	.0002-.0028
		Kugelgraphitguß						
	K3.1.C.UT (09.1)	Ferritisch	152,500	125-230	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	254,000	200-300	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028
N		**Aluminiumlegierungen**						
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	109,000	40-100	330-985	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028
		Kupfer und Kupferlegierungen						
	N3.3.U.UT (33.1)	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	101,500	70-160	260-490	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	101,500	50-200	260-490	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028

Schnittdaten für Hochvorschub-Einlippenbohrer 428.7

metrische Ausführung

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4 N/mm²	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit vc m/min	Bohrerdurchmesser, mm 3.00-6.30 Vorschub f_n mm/U	6.00-12.00 Vorschub f_n mm/U
		Unlegierter Stahl					
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	2000	90-200	40-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	2100	125-225	35-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	2180	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
		Niedriglegierter Stahl					
	P2.1.Z.AN (02.1)	Nicht gehärtet	2100	150-260	25-60	0.020-0.150	0.050-0.275
	P2.5.Z.HT (02.2)	Vergütet	2775	220-450	25-60	0.020-0.125	0.050-0.250
		Hochlegierter Stahl					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Geglüht	2500	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Werkzeugstahl	3750	250-350	35-50	0.025-0.125	0.075-0.250
		Stahlguss					
	P1.5.C.UT (06.1)	Unlegiert	1800	90-225	35-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	2100	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
		Temperguss					
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ferritisch	950	110-145	70-90	0.040-0.150	0.100-0.350
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch	1100	150-270	60-90	0.025-0.150	0.050-0.350
		Grauguss					
	K2.1.C.UT (08.1)	Niedrige Festigkeit	1100	150-220	70-100	0.040-0.150	0.050-0.350
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	1290	200-330	60-90	0.015-0.150	0.025-0.350
		Kugelgraphitguß					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ferritisch	1050	125-230	70-90	0.040-0.150	0.100-0.350
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	1750	200-300	60-90	0.025-0.150	0.050-0.350
		Aluminiumlegierungen					
N	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	750	40-100	100-300	0.025-0.200	0.100-0.350
		Kupfer und Kupferlegierungen					
	N3.3.U.UT (33.1)	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	700	70-160	80-150	0.025-0.200	0.100-0.350
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	700	50-200	80-150	0.025-0.200	0.100-0.350

Schnittdaten für Hochvorschub-Einlippenbohrer 428.7

Ausführung in Zoll

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft, kc 0,016 lbs/Zoll²	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit v_c (Fuß/min)	Bohrerdurchmesser, Zoll .118-.248 Vorschub f_n Zoll/U.	Bohrerdurchmesser, Zoll .236-.472 Vorschub f_n Zoll/U.
P		**Unlegierter Stahl**					
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	290,000	90-200	130-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	340,500	125-225	115-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	316,000	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
		Niedriglegierter Stahl					
	P2.1.Z.AN (02.1)	Nicht gehärtet	340,500	150-260	80-195	.0010-.0059	.0020-.0108
	P2.5.Z.HT (02.2)	Vergütet	402,500	220-450	80-195	.0010-.0049	.0020-.0098
		Hochlegierter Stahl					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Geglüht	362,500	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Werkzeugstahl	544,000	250-350	115-165	.0010-.0049	.0030-.0098
		Stahlguss					
	P1.5.C.UT (06.1)	Unlegiert	261,000	90-225	115-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	340,500	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
K		**Temperguss**					
	K1.1.C.NS (07.1)	Ferritisch	138,000	110-145	230-295	.0016-.0059	.0039-.0138
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch	159,500	150-270	195-295	.0010-.0059	.0039-.0138
		Grauguss					
	K2.1.C.UT (08.1)	Niedrige Festigkeit	159,500	150-220	230-330	.0016-.0059	.0020-.0138
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	187,000	200-330	195-295	.0006-.0059	.0010-.0138
		Kugelgraphitguß					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ferritisch	152,500	125-230	230-295	.0016-.0059	.0039-.0138
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	254,000	200-300	195-295	.0010-.0059	.0020-.0138
N		**Aluminiumlegierungen**					
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	109,000	40-100	330-985	.0010-.0079	.0039-.0138
		Kupfer und Kupferlegierungen					
	N3.3.U.UT (33.1)	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	101,500	70-160	260-490	.0010-.0079	.0039-.0138
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	101,500	50-200	260-490	.0010-.0079	.0039-.0138

Coromant Capto® Revolverschnittstelle

Hochleistung jetzt serienmäßig

Die Coromant Capto Schnittstelle (CDI) bietet umfassende Schnellwechselfunktionen für Drehmaschinen. Als spezielle Schnittstelle für angetriebene und statische Drehwerkzeughalter besitzt sie zahlreiche Vorteile gegenüber vergleichbaren Revolversystemen, da sie ein optimiertes Verfahren zur Ankopplung von Haltern an die Revolverscheibe darstellt .

Die Bestückung mit Schnellwechselwerkzeugen ist mit der CDI effizienter. Sie bietet höhere Steifigkeit, eine schnellere Werkzeugeinrichtung und weniger Ausfallzeiten der Maschine durch das sichere Aufspannen im Verbund mit Coromant Capto - dem marktführenden Schnellwechselsystem.

Vorteile bei der Bearbeitung

Bessere Schnittleistung

Die CDI kann (im Vergleich zu VDI-Revolverköpfen) Dank der stärkeren CoromantCapto-Größen und kleinerem Schwingdurchmesser höher belastet werden.

Verbesserte Oberfläche des Werkstücks

Erhöhte Stabilität vermindert Vibrationen und Rundlaufabweichungen des Werkzeugs für eine höhere Werkstückqwualität.

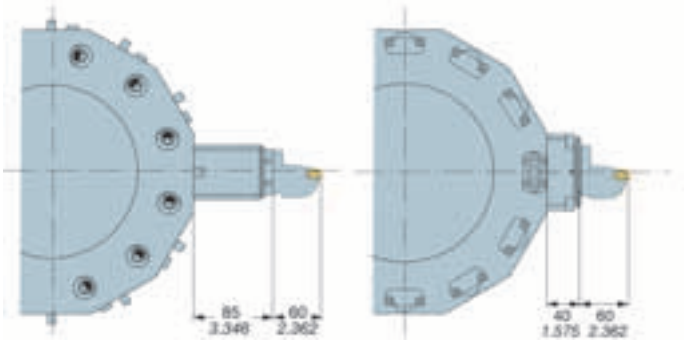
Längere Standzeit

Stabile Werkzeugbestückung erhöht die Standzeit

Größere Fräswerkzeuglänge

Der Aufspannmechanismus ist im Revolverkopf integriert, damit für die Fräswerkzeuglänge mehr Platz zur Verfügung steht.

Kleinerer Begrenzungslinien-Schwingdurchmesser



VDI CDI

CDI ist hauptsächlich kompatibel mit europäischen Werkzeugmaschinen und entspricht dem Standard-Revolver in Drehzentren vieler Maschinenhersteller in Europa. CDI kann auch in Multi-TaskMaschinen mit niedrigerer Revolverposition und stationären und/oder angetriebenen Werkzeugen.
Hinweis: Für CDI-Ausführung TN340 0001

Schnellere Werkzeugwechsel

Das CDI-Revolversystem ist für Coromant Capto® Schnellwechselsysteme vorgesehen.

Kürzere Ausladung des Werkzeughalters

Der Aufbau der CDI mit einem kleineren Schwingdurchmesser schafft zusätzlichen Platz für den Werkzeugwechsel, für längere Werkzeuge oder größere Werkstücke.

Stabile und verwindungsfeste Werkzeugbestückung

Die CDI ist fest mit dem Revolverkopf verschraubt, um eine sichere Positionierung zu gewährleisten.

Flexible symmetrische Schnittstelle

Erreichen Sie mehr mit weniger Werkzeugen, da der austauschbare Werkzeughalter gegenüber der Haupt- oder Nebenspindel montiert werden kann.

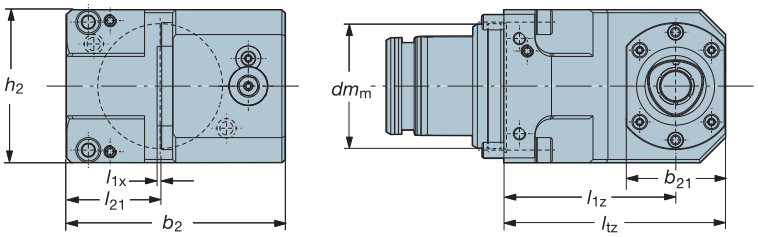
Möglichkeit der Feineinstellung

Manuell betätigte Spanneinheiten

CDI intern

Ein Exzenter aktiviert die Zugstange





Rechtsausführung dargestellt.
Linksausführung spiegelbildlich.

Hinweis: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar (PSI 1160)

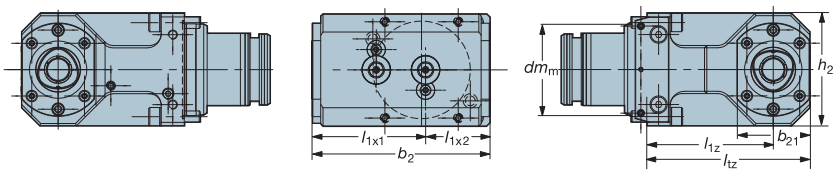
metrische Ausführung

			Abmessungen, mm, Zoll							
dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{21}	l_{tz}	KG
80	C5	**C5-R/LCI80-000110**	140	64	98	0	110	60	142	9.2
			5.512	*2.520*	*3.858*	*.000*	*4.331*	*2.362*	*5.591*	
		C5-R/LCI80-000120	140	64	98	0	120		152	10.4
			5.512	*2.520*	*3.858*	*.000*	*4.724*		*5.984*	

Anzug der Schraube mit einem Drehmomentschlüssel. Informationen siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011 R = Rechtsausführung L = Linksausführung

CDI intern
Ein Exzenter aktiviert die





Rechtsausführung dargestellt.
Linksausführung spiegelbildlich.

Hinweis: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar (PSI 1160)

metrische Ausführung

			Abmessungen, mm, Zoll							
dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	b_2	b_{21}	h_2	l_{1x1}	l_{1x1}	l_{1z}	l_{tz}	KG
80	C5	**C5-R/LCI80-096110-2**	156	64	98	96	60	110	142	13.4
			6.142	*2.520*	*3.858*	*3.780*	*2.362*	*4.331*	*5.591*	

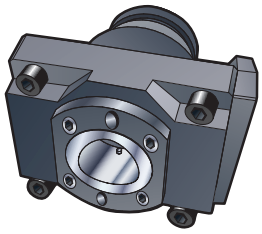

J3

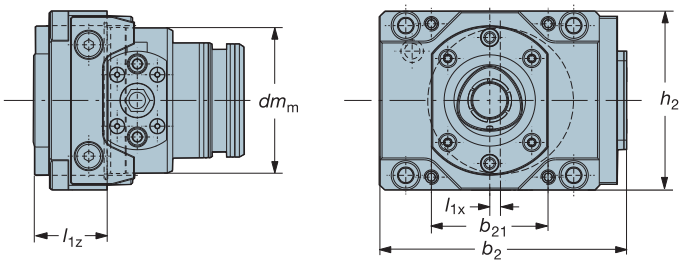

G11

Manuell betätigte Spanneinheiten

CDI extern

Ein Exzenter aktiviert die Zugstange





Rechtsausführung dargestellt.
Linksausführung spiegelbildlich.

Hinweis: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar (PSI 1160)

metrische Ausführung

			Abmessungen, mm, Zoll				
dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}
80	C5	**C5-R/LCE80-040000**	135	64	98	0	40
			5.315	*2.520*	*3.858*	*.000*	*1.575*

Hinweis! Anziehen der Schraube mit einem Drehmomentschlüssel. Informationen siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011.

Maschinenmodelle für CDI 80

Emco Hyperturn 690,
Gildemeister GMX 250 - 400,
J.G. Weisser Univertor,
MAG Boehringer VDF 450,
MAG Hessapp DVT 550,
Monforts RNC 700,
Scherer VDZ 320,
420; WDZ 250 Duo,
WDZ 350

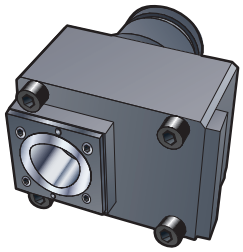

J3

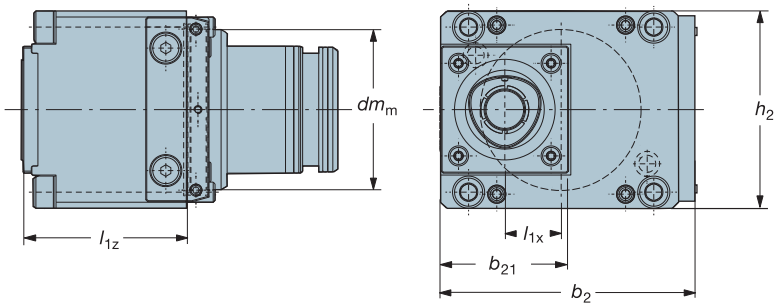

G11

Manuell betätigte Spanneinheiten

CDI extern

Ein Exzenter aktiviert die Zugstange





Rechtsausführung dargestellt.
Linksausführung spiegelbildlich.

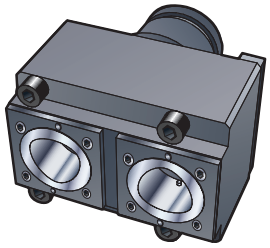
Hinweis: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar (PSI 1160)

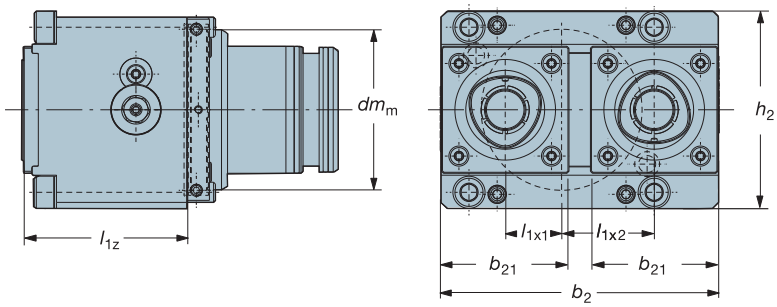
metrische Ausführung

			Abmessungen, mm, Zoll				
dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}
80	C5	**C5-R/LCE80-028082**	130	64	98	28	82
			5.118	*2.520*	*3.858*	*1.102*	*3.228*

CDI extern, doppelt

Ein Exzenter aktiviert die Zugstange





Rechtsausführung dargestellt.
Linksausführung spiegelbildlich.

Hinweis: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar (PSI 1160)

metrische Ausführung

			Abmessungen, mm, Zoll					
dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	b_2	b_{21}	h_2	l_{1x1}	l_{1x1}	l_{1z}
80	C5	**C5-R/LCE80-028082-2**	138	64	98	28	46	82
			5.433	*2.520*	*3.858*	*1.102*	*1.811*	*3.228*

Hinweis! Anziehen der Schraube mit einem Drehmomentschlüssel. Informationen siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011.


J3


G10

Angetriebene Werkzeughalter

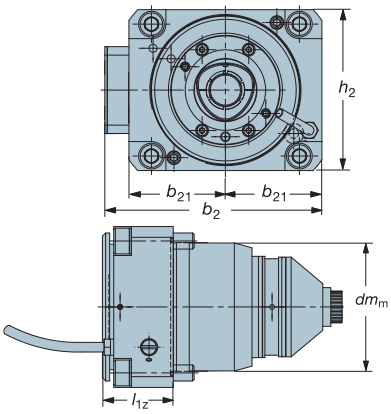
Außenbearbeitung

Mit innerer und äußerer Zufuhr
Cx-DNE80-044000-I
Nur mit äußerer Zufuhr
Cx-DNE80-044000-E

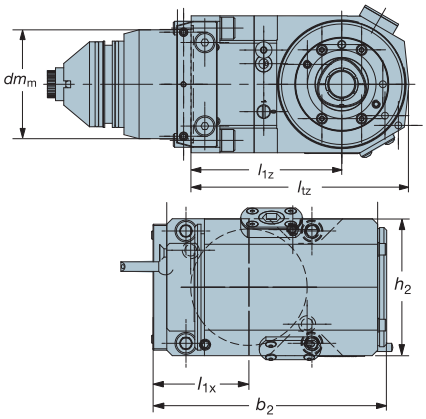
Innenbearbeitung

Mit innerer und äußerer Zufuhr
Cx-DNI80-040110-I
Nur mit äußerer Zufuhr
Cx-DNI80-040110-E









dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1z}	l_{tz}	l_{1x}	KG
80	C5	**C5-DNE80-044000-E**	135	60	100	40			5
			5.315	*2.362*	*3.937*	*1.575*			
		C5-DNI80-040110-E	170.6		100	110	159		15.78
			6.716		*3.937*	*4.331*	*6.260*		
80	C5	**C5-DNE80-044000-I**	135	60	100	40		40	5.5
			5.315	*2.362*	*3.937*	*1.575*		*1.575*	
		C5-DNI80-040110-I	175		100	110	159	40	16.3
			6.890		*3.937*	*4.331*	*6.260*	*1.575*	


J3

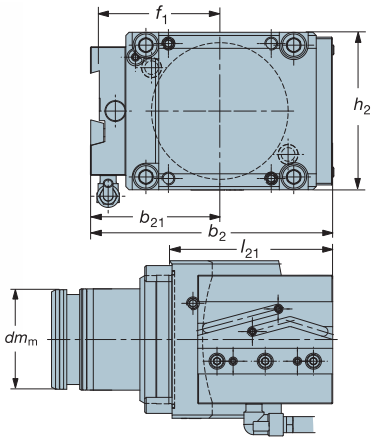

G15

Adapter für CDI

Adapter für Einsätze zum Abstechen

APB-TNE-CDI80-25

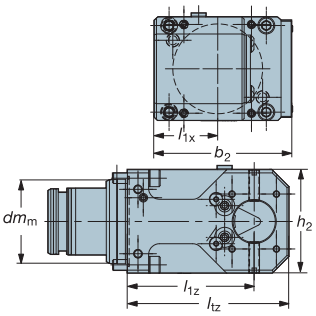




Halter für Bohrstangen

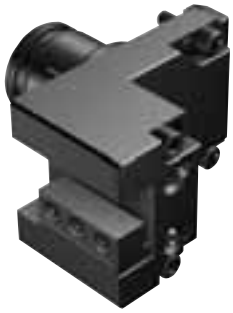
ABB-TNI-CDI80-40-000120

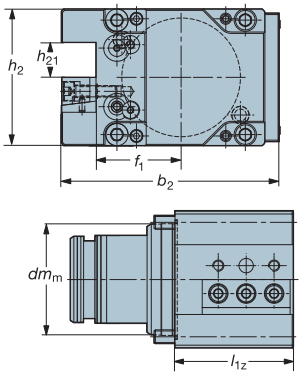




Adapter für Schafthalter

ASH-TNE-CDI80-25





metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Für Einsatzgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	f_1	h_2	l_{21}	KG
80	25	**APB-TNE-CDI80-25**	150.5	80.5	75	98	100	5.2
			5.925	*3.169*	*2.953*	*3.858*	*3.937*	

dm_m, Größe, mm	Für Bohrstangendurchm.	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	h_2	l_{1z}	l_{tz}	KG
80	40	**ABB-TNI-CDI80-40-000120**	130	98	120	153	10.29
			5.118	*3.858*	*4.724*	*6.024*	

dm_m, Größe, mm	Für Schaftgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	f_1	h_2	l_{1z}	KG
80	25	**ASH-TNE-CDI80-25**	156	61	98	85	6.51
			6.142	*2.402*	*3.858*	*3.346*	


J3


G14

Schnellwechsel Spanneinheit mit Schwalbenschwanzaufnahme für einen Vierkant-Revolver (DIN 69881)

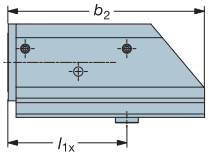
Der Werkzeugwechsel in einem Vierkant-Revolver ist wegen des hohen Werkzeuggewichtes, oft von ca.15-20 kg, zeitaufwending und schwierig. Der Wechsel eines Schaftwerkzeuges inklusive Schwalbenschwanzaufnahme beträgt gewöhnlich 15 Minuten, hinzu kommt noch ein Messchnitt von zwei Minuten. Mit Coromant Capto®
Spanneinheiten reduzieren Sie den Werkzeugwechsel auf nur 1 Minute und profitieren gleichzeitig durch leichtere Werkzeughalter unter 5 kg (11 lbs).
Sie können sofort mit der Bearbeitung beginnen, da Messchnitte wegfallen

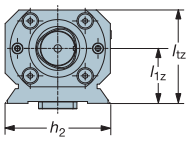


Manuell betätigte Spanneinheiten

VDI
DIN 69881







C6 - RC 140 - 165 L

Schwalben-schwanz Größe

l_{1x}
Größe 115 = 130 mm
Größe 140: 165/ 205 mm

Rechtsausführung dargestellt

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Coromant Capto Größe	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	h	h_2	l_{1x}	l_{tz}	KG
115	C6	**C6-R/LC115-130L**	215	115	115	130	102	13.9
			8.465	4.528	4.528	5.118	4.016	
140	C6	**C6-R/LC140-165L**	310	140	140	165	102	22.2
			12.205	5.512	5.512	6.496	4.016	
140	C8	**C8-R/LC140-165L**	310	140	140	165	120	27.2
			12.205	5.512	5.512	6.496	4.724	
140	C6	**C6-R/LC140-205L**	350	140	140	205	102	25.5
			13.780	5.512	5.512	8.071	4.016	
		C8-R/LC140-205L	350	140	140	205	120	31.7
			13.780	5.512	5.512	8.071	4.724	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

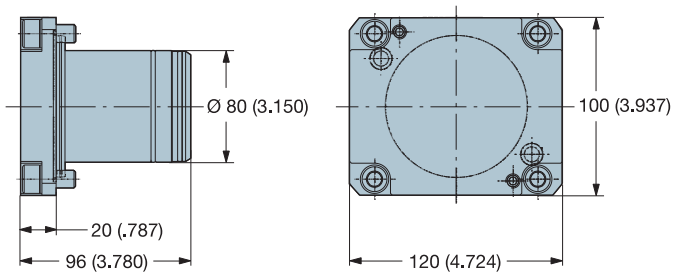
= Neuer Artikel

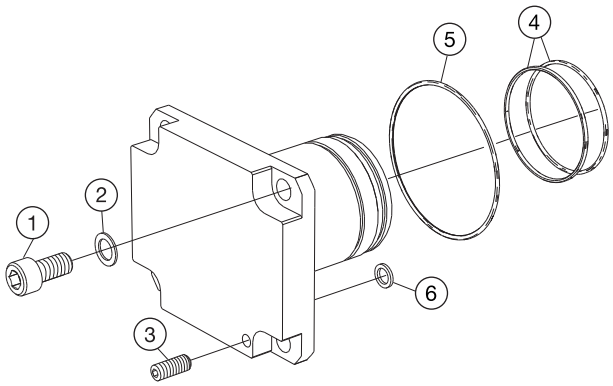

J3


G17

Zubehör

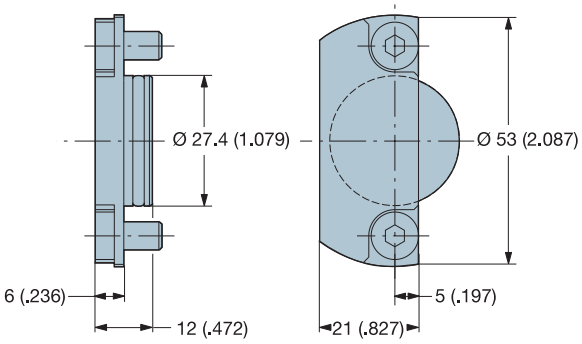
Verschlussstopfen für Spanneinheit

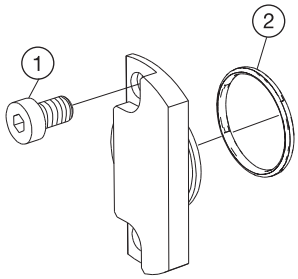




	1.	2.	3.	4.	5.	6.
Bestellnummer	Schraube (4x)	Halteschreibe (4x)	Einstellschraube (2x)	O-Ring	O-Ring	KANTSEAL (2x)
CDI80-CP-01	3212 010-460	5541 041-02	3214 010-410	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04

Verschlussstopfen für Adapter

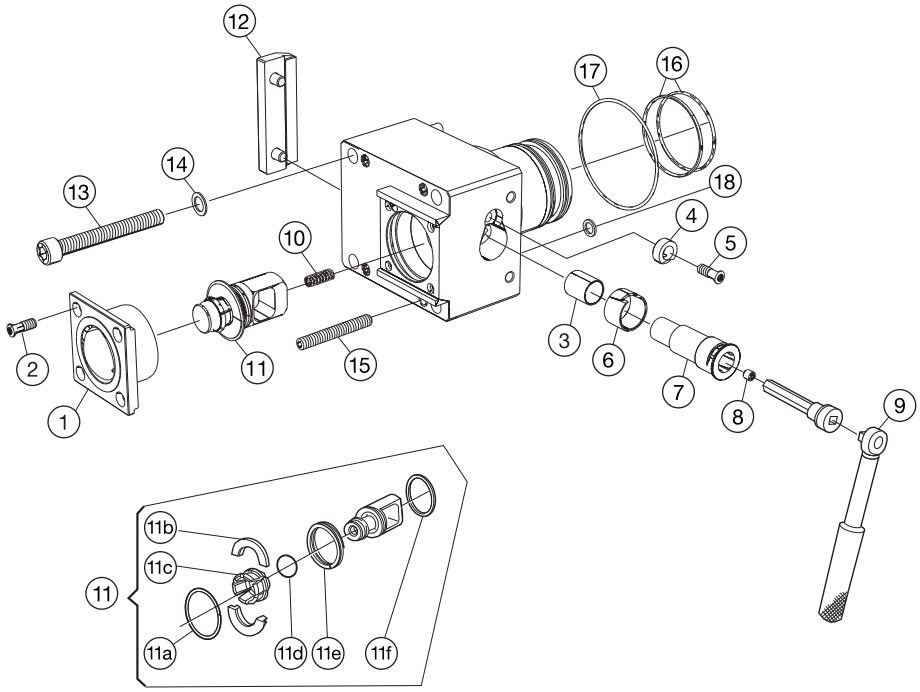




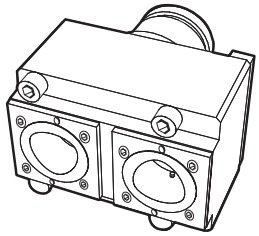
	1.	2.
Bestellnummer	Schraube (2x)	O-Ring
CDI80-CP-02	5512 060-23	5641 005-103

Manuell betätigte Spanneinheiten

CDI extern
R/LCE80-028 082



CDI extern
R/LCE80-028 082-2



Typ	1 Aufnahmehülse	2 Schraube (4 x)	3 Gleitlager	4 Halteschiebe	5 Schraube	6 Gleitlager	7 Exzenterbolzen
C5-R/LCE80-028082	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03
C5-R/LCE80-028082-2	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03

Typ	8 Schraube	9 Drehmomentschlüssel [1]	10 Druckfeder	11 Zugstange
C5-R/LCE80-028082	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121 (1x)
C5-R/LCE80-028082-2	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121 (2x)

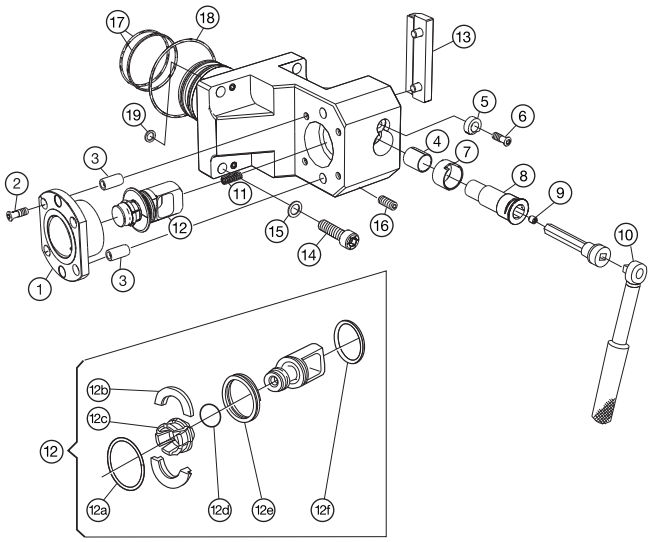
Typ	Teile Zugstangen-Satz 11a Sprengring	11b Halter (Satz) (2 St.)	11c Segment (1 Satz = 6 Stück)	11d O-Ring	11e Wellenfeder Ring	11f O-Ring
C5-R/LCE80-028082	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C5-R/LCE80-028082-2	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16

Typ	12 Verstellplatte	13 Kopfschraube (4x)	14 Halteschiebe (4x)	15 Einstellschraube (4x)
C5-R/LCE80-028082	5336 002-02	3212 010-471	5541 041-02	3214 010-418
C5-R/LCE80-028082-2	5336 002-01	3212 010-471	5541 041-02	3214 010-418

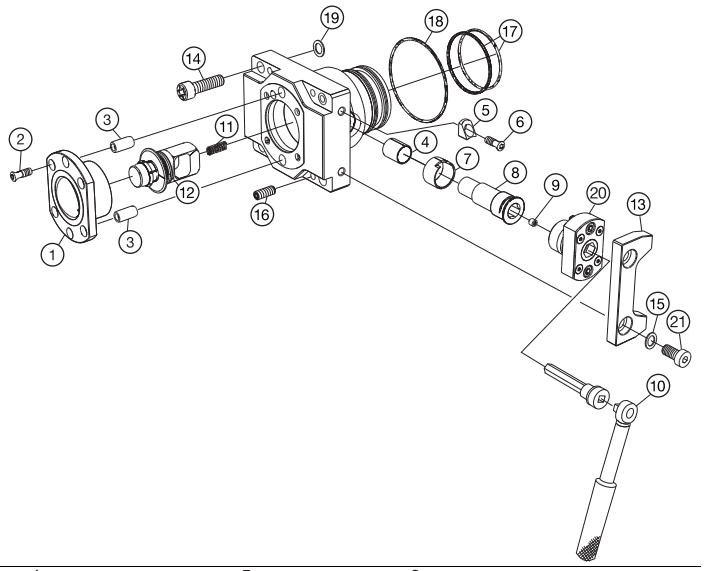
Typ	16 O-Ring	17 O-Ring	18 KANTSEAL (2x)
C5-R/LCE80-028082	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04
C5-R/LCE80-028082-2	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04

Manuell betätigte Spanneinheiten

CDI intern
R/LCI80-000110



CDI extern
R/LCE040000



	1	2	3	4	5	6
Für Spanneinheit	Aufnahmehülse	Schraube (4 x)	Stift	Gleitlager	Haltescheibe	Schraube
C5-R/LCI80-000110	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14
C5-R/LCI80-000120	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14
C5-R/LCE80-040000	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-10	5513 020-14
C5-R/LCI80-096110-2	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14

	7	8	9	10	11	12
Typ	Gleitlager	Exzenterbolzen	Schraube	Drehmomentschlüssel [1]	Druckfeder	Zugstange
C5-R/LCI80-000110	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121
C5-R/LCI80-000120	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121
C5-R/LCE80-040000	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121
C5-R/LCI80-096110-2	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121

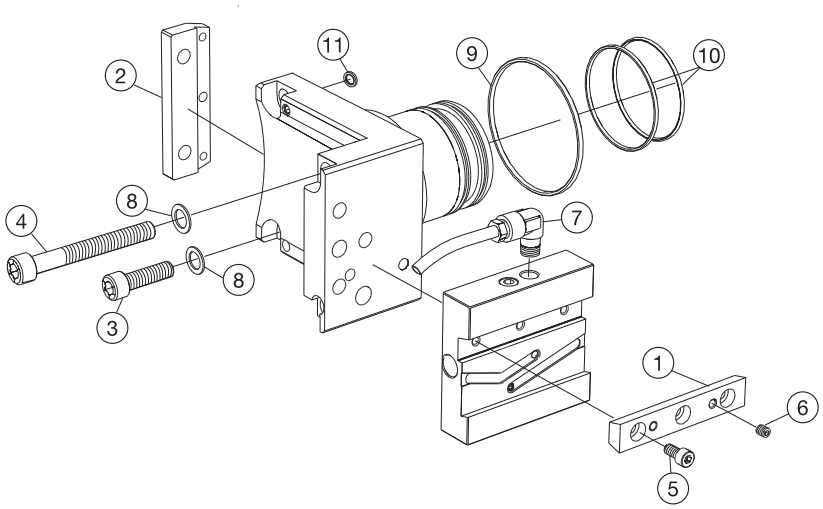
	Teile Zugstangen-Satz					
	12a	12b	12c	12d	12e	12f
Typ	Sprengring	Halter (Satz) (2 St.)	Segment (1 Satz = 6 Stück)	O-Ring	Wellenfeder Ring	O-Ring
C5-R/LCI80-000110	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C5-R/LCI80-000120	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C5-R/LCE80-040000	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C5-R/LCI80-096110-2	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16

	13	14	15	16
Typ	Verstellplatte	Kopfschraube (4x)	Haltescheibe	Einstellschraube (4x)
C5-R/LCI80-000110	5336 002-02	3212 010-02	5541 041-02 (4x)	3214 010-410
C5-R/LCI80-000120	5336 002-02	3212 010-02	5541 041-02 (4x)	3214 010-410
C5-R/LCE80-040000	5336 001-01	3212 010-463	5541 041-01 (2x)	3214 010-410
C5-R/LCI80-096110-2	5336 002-02	3212 010-02	5541 041-02 (4x)	3214 010-410

	17	18	19	20	21
Typ	O-Ring	O-Ring	KANTSEAL (2x)	Halter	Schraube (2x)
C5-R/LCI80-000110	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	-	-
C5-R/LCI80-000120	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	-	-
C5-R/LCE80-040000	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	5253 006-03	5512 060-24
C5-R/LCI80-096110-2	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	-	-

Halter für CDI 80

Halter für Einsätze zum Abstechen
APB-TNE-CDI80-25

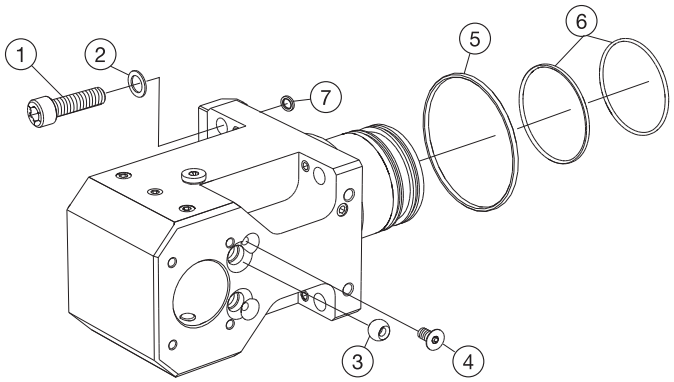


	1	2	3	4	5	6
Für Spanneinheit	Spannkeil	Verstellplatte	Schraube	Schraube	Schraube	Einstellschraube
APB-TNE-CDI80-25	5431 115-04	5336 002-02	3212 010-462	5512 060-21	3212 010-308	3214 010-305

	7	8	9	10	11
Typ	Kühlschmierstoffrohr-Set	Haltescheibe	O-Ring (1 x)	O-Ring (2 x)	KANTSEAL
APB-TNE-CDI80-25	5692 021-01	5541 041-02	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04

Halter für CDI 80

Bohrstangenaufnahme
ABB-TNE-CDI80-40-000120

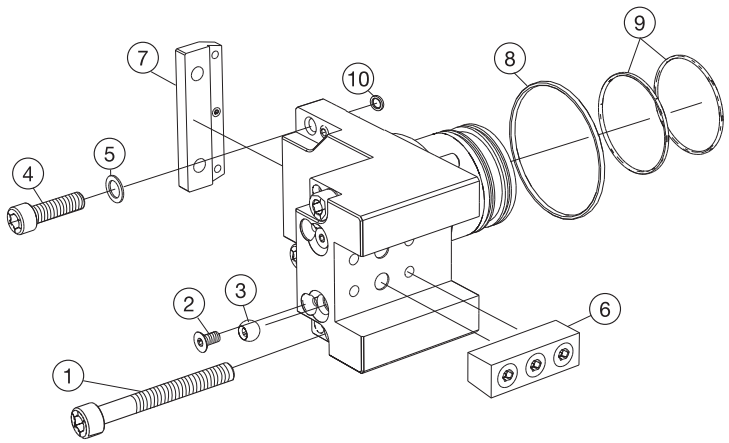


	1	2	3	4	5	6
Für Spanneinheit	Schraube	Halteschеibe	Kühlschmierstoffdüsen	Schraube	O-Ring (1 x)	O-Ring (2 x)
ABB-TNE-CDI80-40-000120	3212 010-463	5541 041-02	5691 030-03	3213 010-358	5641 001-79	5641 005-104

	7
Typ	KANTSEAL
ABB-TNE-CDI80-40-000120	5641 070-04

Halter für CDI 80

Adapter für Schafthalter
ASH-TNE-CDI80-25



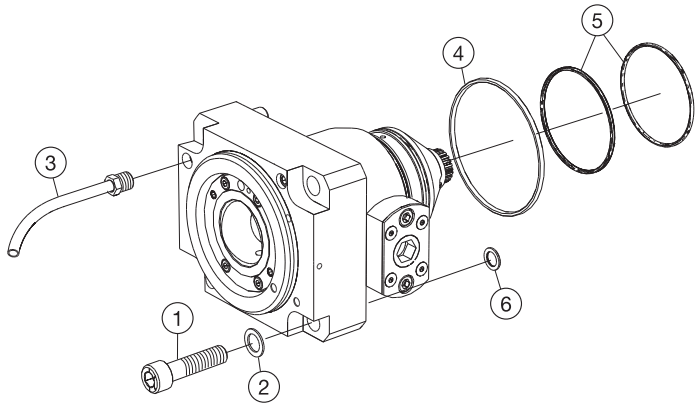
	1	2	3	4	5	6
Für Spanneinheit	Schraube	Schraube	Kühlschmierstoffdüsen	Schraube	Halteschreibe	Keilspann-Satz
ASH-TNE-CDI80-25	3212 010-472	3212 010-358	5691 030-03	3212 010-463	5541 041-02	5431 130-01

	7	8	9	10
Typ	Verstellplatte	O-Ring (1 x)	O-Ring (2 x)	KANTSEAL
ASH-TNE-CDI80-25	5336 002-02	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04

Angetriebene Werkzeughalter

CDI80

Außenbearbeitung
Cx-DNE80-044000-I
Cx-DNE80-044000-E

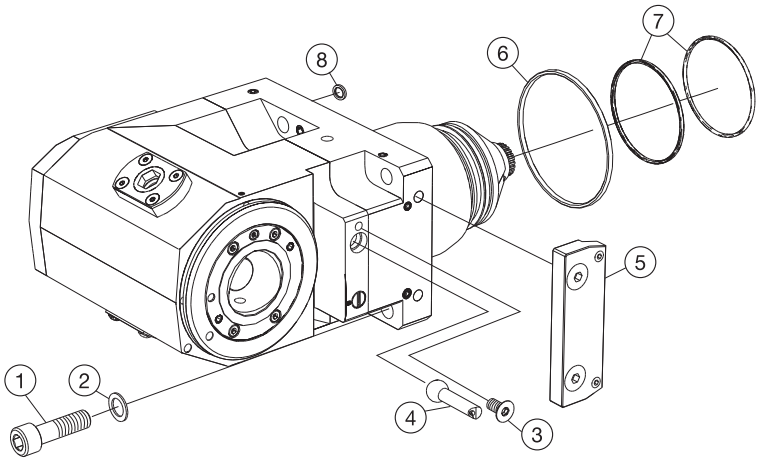


	1	2	3	4	5	6
Für Spanneinheit	Schraube	Haltescheibe	Kühlschmierstoffrohr-Set	O-Ring (1 x)	O-Ring (2 x)	KANTSEAL
Cx-DNE80-044000-I	3212 010-464	5541 041-02	5692 023-02	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04
Cx-DNE80-044000-E	3212 010-464	5541 041-02	5692 023-02	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04

Angetriebene Werkzeughalter

CDI80

Innenbearbeitung
Cx-DNI80-040110-I
Cx-DNI80-040110-E



	1	2	3	4	5
Für Spanneinheit	Schraube	Haltescheibe	Schraube	Kühlschmierstoffdüsen	Verstellplatte
C5-DNI80-040110-I	3212 010-463	5641 041-02	3213 010-358	5691 036-01	5336 002-02
C5-DNI80-040110-E	3212 010-463	5641 041-02	3213 010-358	5691 036-01	5336 002-02

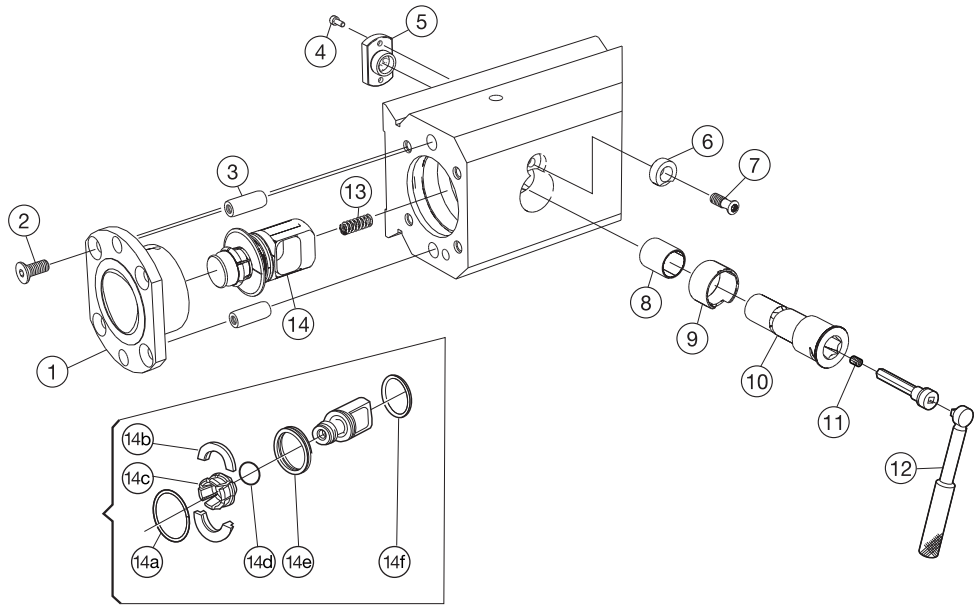
	6	7	8
Typ	O-Ring (1 x)	O-Ring (2 x)	KANTSEAL
C5-DNI80-040110-I	5641 001-79	5641 005-104	5641 007-04
C5-DNI80-040110-E	5641 001-79	5641 005-104	5641 007-04

Manuell betätigte Spanneinheiten

VDI

DIN 69881

Cx-R/LC115
Cx-R/LC140



	1	2	3	4	5	6
Für Spanneinheit	Aufnahmehülse	Schraube	Parallelstift	Schraube	Position des Spundes	Haltescheibe
C6-R/LC115-130L C6-R/LC140-165L C6-R/LC140-205L	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3212 010-257	5336 003-01	5541 030-04
C8-R/LC140-165L C8-R/LC140-205L	5252 010-05	3213 010-462	3111 050-769	3212 010-257	5336 003-01	5541 030-05

	7	8	9	10	11	12
Für Spanneinheit	Schraube	Gleitlager	Gleitlager	Exzenterbolzen	Schraube	Drehmomentschlüssel
C6-R/LC115-130L C6-R/LC140-165L C6-R/LC140-205L	5513 020-14	3823 010-183	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	C-TK-01
C8-R/LC140-165L C8-R/LC140-205L	5513 020-14	3823 010-225	5638 022-05	5333 025-05	3214 010-355	C-TK-02

	13	14
Für Spanneinheit	Druckfeder	Zugstange
C6-R/LC115-130L C6-R/LC140-165L C6-R/LC140-205L	5561 001-41	5461 100-131
C8-R/LC140-165L C8-R/LC140-205L	5561 001-43	5461 100-141

	14a	14b	14c	14d	14e	14f
Für Spanneinheit	Sprengring	Halter (Satz) (2 St.)	Segment (1 Satz = 6 Stück)	O-Ring	Äußerer Ring	O-Ring
C6-R/LC115-130L C6-R/LC140-165L C6-R/LC140-205L	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-4	5641 005-17	5561 015-05	5641 005-17
C8-R/LC140-165L C8-R/LC140-205L	5545 039-05	5546 001-19	5549 120-5	5641 005-18	5561 015-06	5641 005-18


SANDVIK
343-830111C85
50 Nm
50 Nm

Maschinen angepasste Spanneinheiten

Diese Spanneinheiten und angetriebenen Werkzeughalter sind für spezifische Revolverschnittstellen konzipiert.







CBI

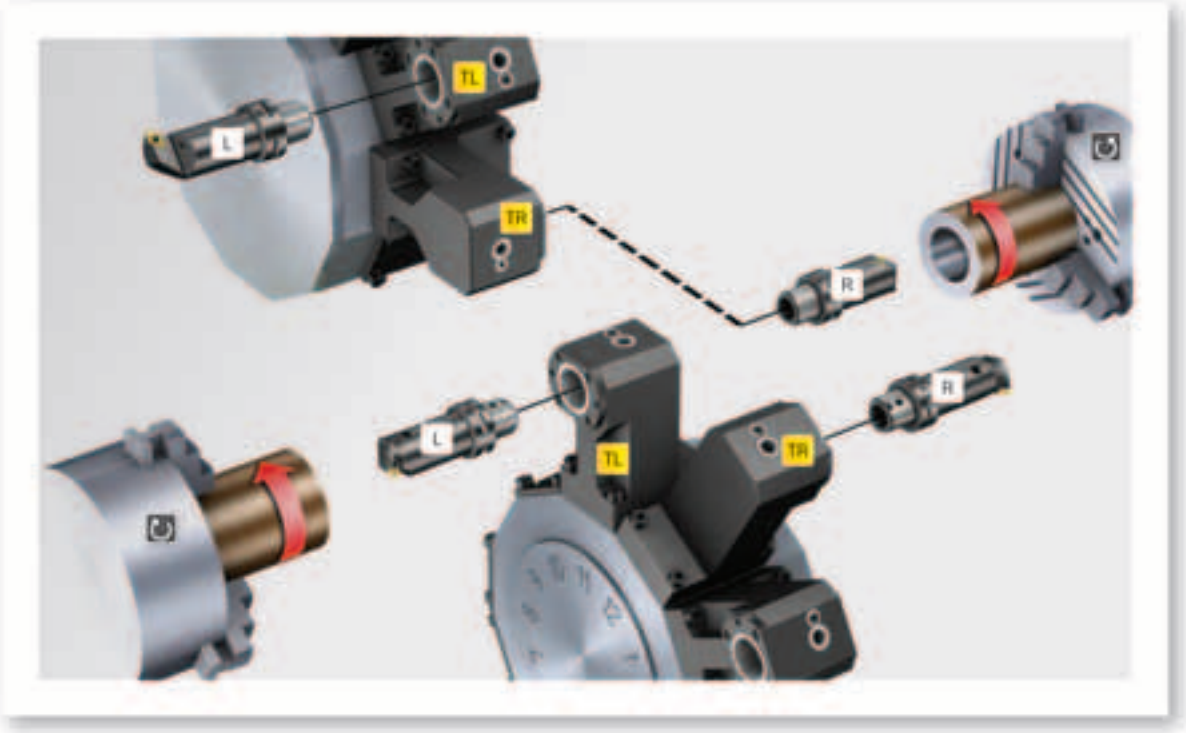
Coromant Capto “Bolt on-Schnittstelle” – spezielle Bohrungsmuster für Maschinen aller Marken.

Coromant Capto® Schnellwechsel-Spanneinheiten bieten unschlagbare Leistung dank optimierter Maschinennutzung durch reduzierte Aufspann- und Produktionszeiten.

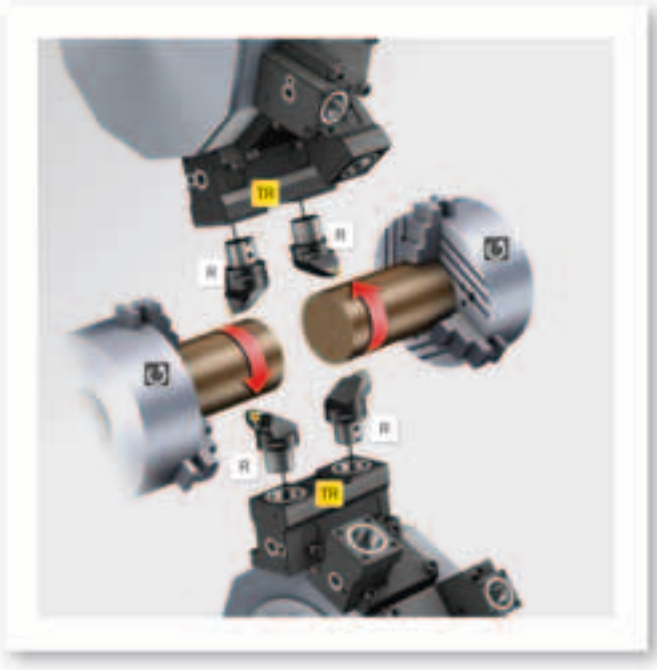
Mazak, siehe Seite G26.
Mori Seiki, siehe Seite G30
Doosan siehe Seite G34.
Nakamura Tome, siehe Seite G37.
Okuma, siehe Seite G39.

Wahl der Spanneinheiten

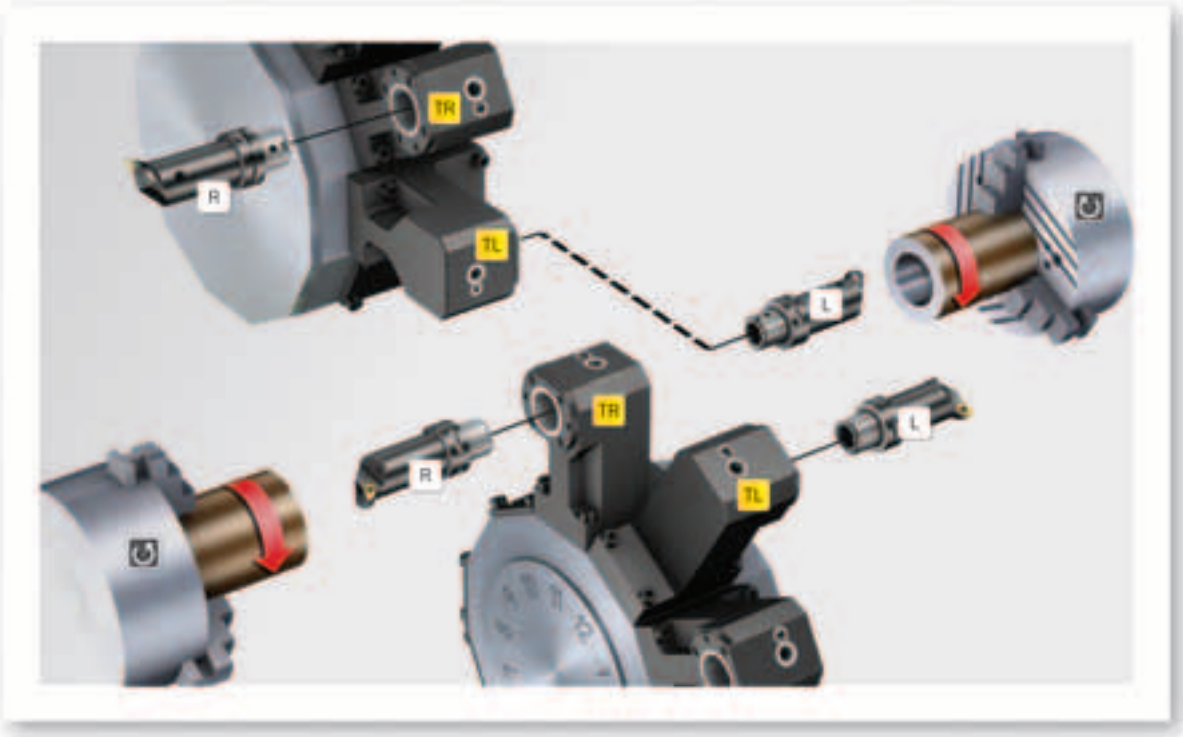
Aufspannung innen



Aufspannung außen



Aufspannung innen



Aufspannung außen



R Schneidkopf, Rechtsausführung

L Schneidkopf, Linksausführung

TR Spanneinheit, Rechtsausführung

TL Spanneinheit, Linksausführung

Spindelrotation im Uhrzeigersinn

Spindelrotation gegen den Uhrzeigersinn

Bestellnummernschlüssel für maschinenangepasste Spanneinheiten

C5	–	D	N	I	–	MZ	68	A	–	DT	I
1		2	3	4		5	6	7		8	9

1 Coromant Capto® Größe

C4-40mm,
C5-50mm

2 Anwendungsbereich

T-Längsdrehen
D-Angetrieben

3 Spanneinheit

L - Linksausführung
R - Rechtsausführung
N - Neutral

4 Bearbeitungsart

E – Außenbearbeitung (Außendurchmesser)
I - Innenbearbeitung (Planen/Innendurchmesser)

5 Maschine

MZ – Mazak
MS - Mori Seiki
NA - Nakamura
OK - Okuma
DO - "Bolt on" Schnittstelle (Doosan)

6 Revolver Bohrungsdurchmesser

40, 50, 55, 60, 65, 68, 75, 85, 110

7 Schnittstellen - Ausführung

A, B, C
V = VDI Typ

8 Konstruktion

= für normale einfache Spanneinheit

DT = für Haupt- und Nebenspindel (zwei Spanneinheiten in einer Aufnahme)

ET = erweitert

DE = erweitert für Haupt- und Nebenspindel (zwei Spanneinheiten in einer Aufnahme)

TT = für Maschinen mit halber Indexierung des Revolvers (zwei Spanneinheiten in einer Aufnahme)

YT= für Maschinen mit "Y" Achse (zwei Spanneinheiten in einer Aufnahme)

DY= für Maschinen mit "Y" Achse (vier Spanneinheiten in einer Aufnahme)

SS = für Nebenspindel

SP – reduzierte Gesamtlänge

XT = zwei Spanneinheiten in einer Aufnahme (Werkzeugwechsel mit X-Achse)

9 Kühlschmierstoffzufuhr (nur angetriebene Werkzeuge)

I – Innere und äußere Zufuhr (80bar)

E – Nur äußere Zufuhr

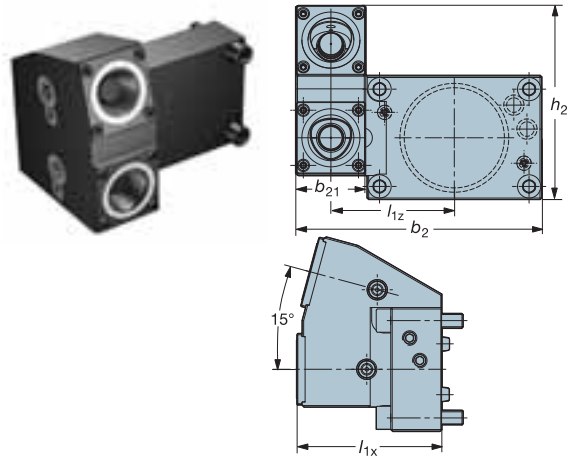
Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

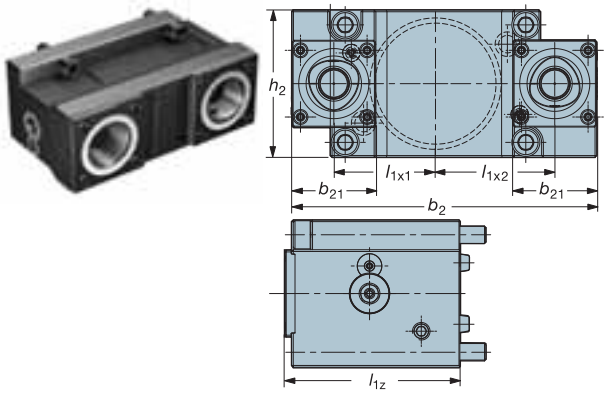
Längsdrehen

Außenbearbeitung

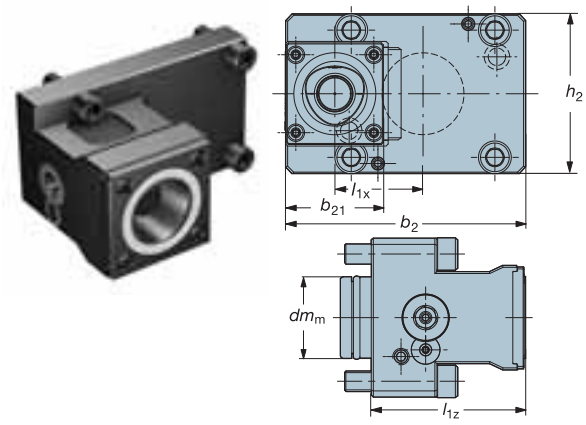
Für Bearbeitungen mit halber Indexierung des Revolvers
Cx-TR/LE-xxxxx-TT



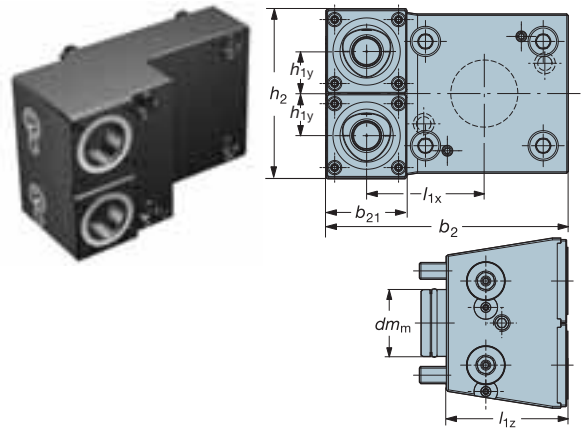
Für Haupt- und Nebenspindel
Cx-TR/LE-xxxxx-DT



Normale einfache Spannaufnahme
Cx-TR/LE-xxxxx



Für Bearbeitung mit "Y" Achse
Cx-TR/LE-xxxxx-YT



Rechtsausführung dargestellt

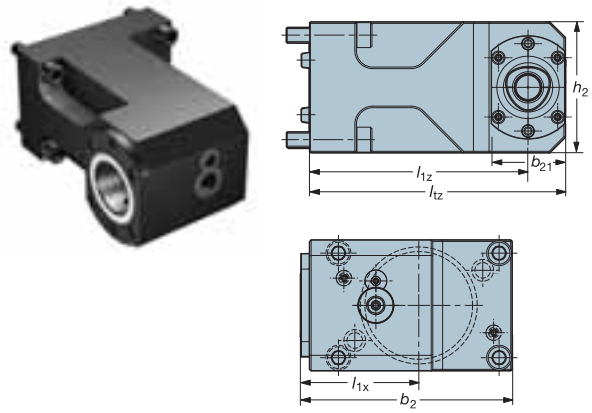
Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

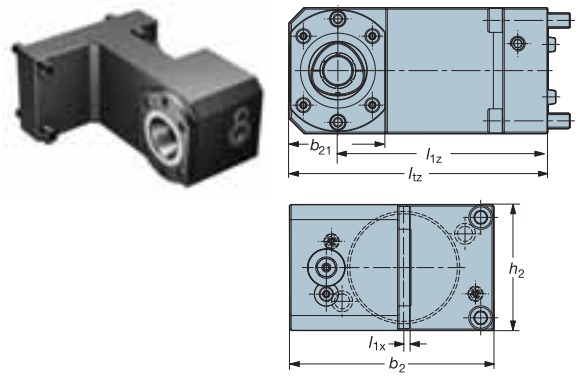
Längsdrehen

Innenbearbeitung

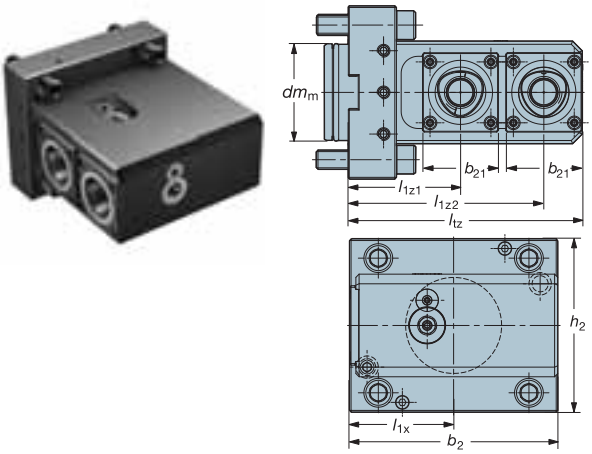
Normale einfache Spanneinheit, Rechtsausführung
Cx-TR/LI-xxxxx



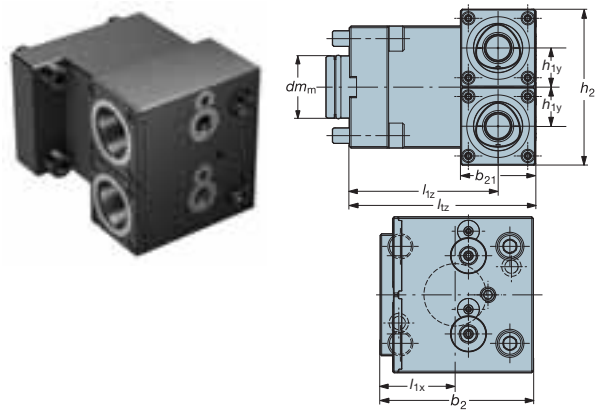
Für Nebenspindel
Cx-TR/LI-xxxxx-SS



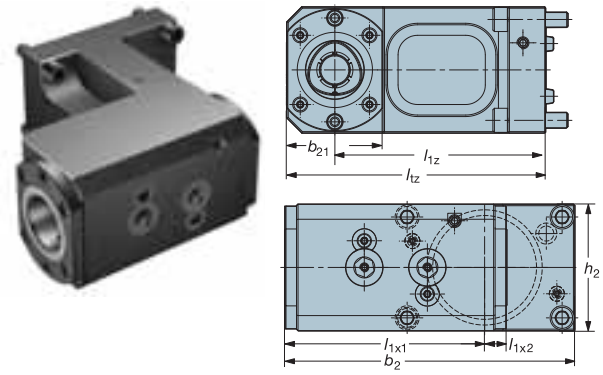
Werkzeugwechsel mit "X" Achse
Cx-TR/LI-xxxxx-XT



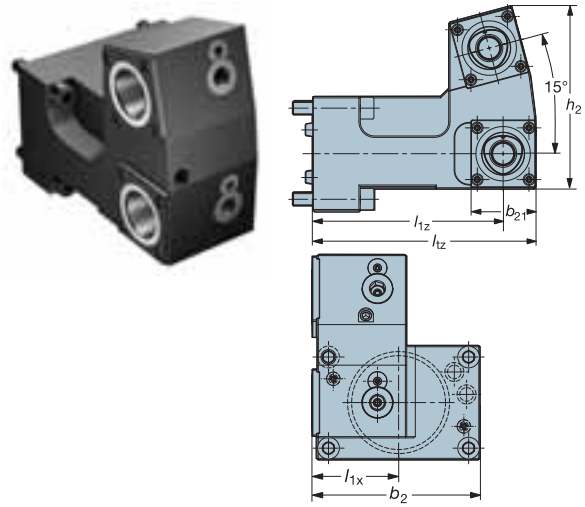
Für Bearbeitung mit "Y" Achse
Cx-TR/LI-xxxxx-YT



Für Haupt- und Nebenspindel
Cx-TR/LI-xxxxx-DT



Für Bearbeitungen mit halber Indexierung des Revolvers
Cx-TR/LI-xxxxx-TT

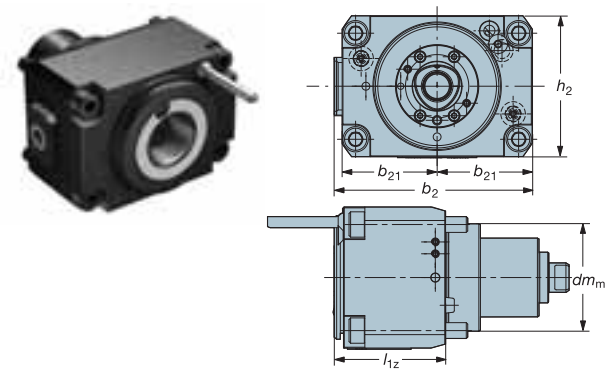


Angetriebene Werkzeughalter

CBI

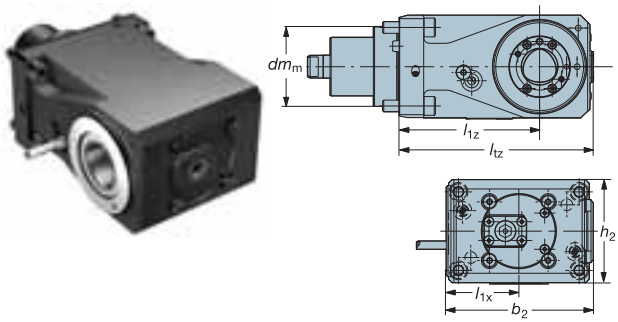
Außenbearbeitung

Mit innerer und äußerer Zufuhr
Cx-DNE-xxxxx-I
Nur mit äußerer Zufuhr
Cx-DNE-xxxxx-E



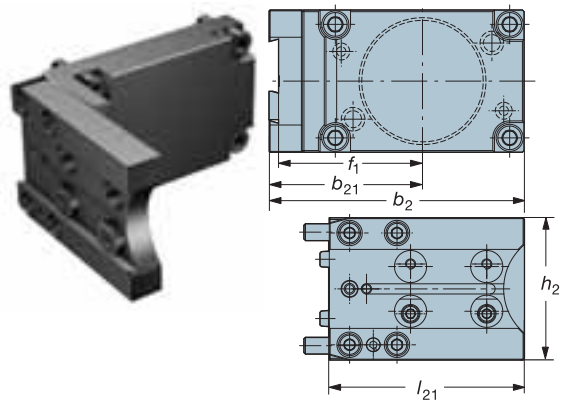
Innenbearbeitung

Mit innerer und äußerer Zufuhr
Cx-DNI-xxxxx-I
Nur mit äußerer Zufuhr
Cx-DNI-xxxxx-E



Adapter für Einsätze zum Abstechen

APB-TNE-xxxxx-25



Rechtsausführung dargestellt

Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

Mazak

MZ68A
Quick Turn Nexus 200 - 250
Nur für den optionalen CBI 68A Revolver

metrische Ausführung

			Abmessungen, mm, Zoll					
dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	b_2	b_{21}	h_2	l_{1z}	l_{tz}	KG
68	C4	**C4-TR/LE-MZ68A**	142	48	84	100		4.6
			5.591	*1.890*	*3.307*	*3.937*		
		C4-TR/LE-MZ68A-DT	174	48	84	100		7.6
			6.850	*1.890*	*3.307*	*3.937*		
		C4-TR/LE-MZ68A-TT	169	48	133.6	100		6.1
			6.654	*1.890*	*5.260*	*3.937*		
68	C5	**C5-TR/LE-MZ68A**	142	64	84	90		3.4
			5.591	*2.520*	*3.307*	*3.543*		
		C5-TR/LE-MZ68A-DT	174	64	84	90		6.7
			6.850	*2.520*	*3.307*	*3.543*		
68	C4	**C4-TR/LI-MZ68A**	136	48	84	140	164	8.3
			5.354	*1.890*	*3.307*	*5.512*	*6.457*	
		C4-TR/LI-MZ68A-DT	163	48	84	140	164	8.5
			6.417	*1.890*	*3.307*	*5.512*	*6.457*	
		C4-TR/LI-MZ68A-SS	136	48	84	140	164	8
			5.354	*1.890*	*3.307*	*5.512*	*6.457*	
		C4-TR/LI-MZ68A-TT	124	48	151		164	8.3
			4.882	*1.890*	*5.945*		*6.457*	
68	C5	**C5-TR/LI-MZ68A**	135	64	84	140	172	8.3
			5.315	*2.520*	*3.307*	*5.512*	*6.772*	
		C5-TR/LI-MZ68A-DT	193	64	84	140	172	9.8
			7.598	*2.520*	*3.307*	*5.512*	*6.772*	
		C5-TR/LI-MZ68A-SS	136	64	84	140	172	8.4
			5.354	*2.520*	*3.307*	*5.512*	*6.772*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

			Abmessungen, mm, Zoll						
dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{21}	KG
68	C4	**C4-DNE-MZ68A-E**	125	60	89		70.5		5.7
			4.921	*2.362*	*3.504*		*2.776*		
		C4-DNI-MZ68A-E	125.6		88	60	120	163	11.2
			4.945		*3.465*	*2.362*	*4.724*	*6.417*	
	C5	**C5-DNE-MZ68A-E**	125	60	89		75		5.7
			4.921	*2.362*	*3.504*		*2.953*		
		C5-DNI-MZ68A-E	125.6		88	60	120	163	11.1
			4.945		*3.465*	*2.362*	*4.724*	*6.417*	
	C4	**C4-DNE-MZ68A-I**	125	60	89		70.5		6
			4.921	*2.362*	*3.504*		*2.776*		
		C4-DNI-MZ68A-I	130		88	60	120	163	11.3
			5.118		*3.465*	*2.362*	*4.724*	*6.417*	
	C5	**C5-DNE-MZ68A-I**	125	60	89		75		6
			4.921	*2.362*	*3.504*		*2.953*		
		C5-DNI-MZ68A-I	130		88	60	120	163	11.3
			5.118		*3.465*	*2.362*	*4.724*	*6.417*	

Adapter für Einsätze zum Abstechen

			Abmessungen, mm, Zoll					
dm_m, Größe, mm	Für Einsatzgröße	**Bestellnummer**	b_2	b_{21}	f_1	h_2	l_{21}	KG
68	25	**APB-TNE-MZ68A-25**	150.5	90.5	85	84	115	3.6
			5.925	*3.563*	*3.346*	*3.307*	*4.528*	*3.6*



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge



J3

Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

Mazak

MZ68B
Für Quick Turn Smart 200 Maschinen

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	KG
68	C4	**C4-TR/LE-MZ68B**	153	85	52	55	4.5
			6.024	*3.346*	*2.047*	*2.165*	
		C4-TR/LI-MZ68B	152	85	75	95	7.5
			5.984	*3.346*	*2.953*	*3.740*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	KG
68	C4	**C4-DNE-MZ68B-E**	127	84		55	4
			5.000	*3.307*		*2.165*	
		C4-DNE-MZ68B-I	127	84		55	4
			5.000	*3.307*		*2.165*	
		C4-DNI-MZ68B-E	144	84	65	80	7.9
			5.669	*3.307*	*2.559*	*3.150*	
		C4-DNI-MZ68B-I	144	84	65	80	8.1
			5.669	*3.307*	*2.559*	*3.150*	

= Neuer Artikel



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge



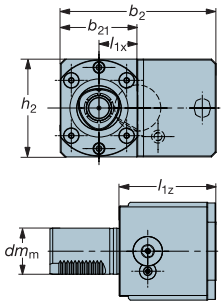
J3

Manuell betätigte Spanneinheiten

Maschinenadaptiert

MAZAK MZ50V





Rechtsausführung dargestellt.
Linksausführung spiegelbildlich.

Hinweis: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar (PSI 1160)

metrische Ausführung

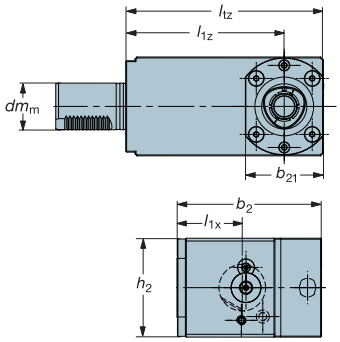
dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	kg
50	C6	C6-TR/LE-MZ50V	169	83.5	106	42	105	10.2
			6.654	*3.287*	*4.173*	*1.654*	*4.134*	

VDI intern

Maschinenadaptiert

MAZAK MZ50V





Rechtsausführung dargestellt.
Linksausführung spiegelbildlich.

Hinweis: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar (PSI 1160)

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	kg
50	C6	C6-TR/LI-MZ50V	155	83.5	106	70	170	212	17.9
			6.102	*3.287*	*4.173*	*2.756*	*6.693*	*8.346*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Hinweis! Anziehen der Schraube mit einem Drehmomentschlüssel. Informationen siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

= Neuer Artikel



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge



J3

Angetriebene Werkzeughalter

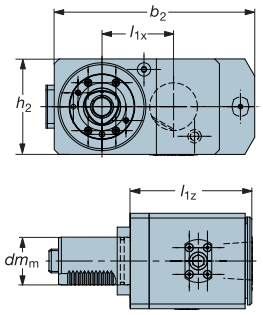
Maschinenadaptiert

MAZAK MZ50V

Außenbearbeitung

Mit innerer und äußerer Zufuhr
C5-DNE-MZ50V-I
Nur mit äußerer Zufuhr
C5-DNE-MZ50V-E

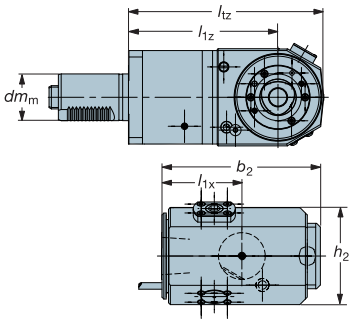




Innenbearbeitung

Mit innerer und äußerer Zufuhr
C5-DNI-MZ50V-I
Nur mit äußerer Zufuhr
C5-DNI-MZ50V-E





dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	kg
50	C5	C5-DNE-MZ50V-E	210	100	75	128		13
			8.268	*3.937*	*2.953*	*5.039*		
		C5-DNE-MZ50V-I	210	100	75	128		13.5
			8.268	*3.937*	*2.953*	*5.039*		
50	C5	C5-DNI-MZ50V-E	165	104	86	160	209	16.7
			6.496	*4.094*	*3.386*	*6.299*	*8.228*	
		C5-DNI-MZ50V-I	170	104	86	160	209	17.5
			6.693	*4.094*	*3.386*	*6.299*	*8.228*	

= Neuer Artikel

Maschinenmodelle für MZ50V:
Quick Turn Nexus (-II), 300, 350, 400, 450M, MY
Hyper Quadrex 450M
Slant Turn Nexus 500, 500M
Mega Turn Nexus 900M



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge



J3

Passende CBI-Aufnahmen für Mori Seiki Maschinen MS 40A, MS 60A, MS75A und MS 110A

CBI	MS40A Revolverschnittstelle Maschinenmodell				
Bestellnummer	DuraTurn 2050, 2550 MC	NL 1500, 2000 (20 Stat.)	NT 1000, NTX 1000, 2000	NT 3100, 3150, 3200	NZ, NZX 1500, 2000
C4-TR/LE-MS40A	x	x	x	x	x
C4-TR/LE-MS40A-DT		x	x	x	x
C4-TR/LE-MS40A-YT		x			x
C4-TR/LI-MS40A	x	x	x	x	x
C4-TR/LI-MS40A-SS			x		
C4-TR/LI-MS40A-YT		x			x
C3-DNE-MS40A-I	x	x	x	x	x
C4-DNE-MS40A-E	x	x	x	x	x
C4-DNI-MS40A-E	x	x	x	x	x
C4-DNI-MS4OA-I	x	x	x	x	x
APB-TNE-MS40A-25	x	x	x	x	x
C4-TR/LI-MS40A-DT		x		x	x

CBI	MS60A Revolverschnittstelle Maschinenmodell			
Bestellnummer	NL, NLX 1500-3000 (10/12 stn.) (MC/ Y/ SMC/ CY)	NT 4200, 4250 (12 stn.)	NT 4300, 5400 (10 stn.)	NZL 2500
C4-TR/LE-MS60A	x	x	x	x
C5-TR/LE-MS60A	x	x	x	x
C4-TR/LE-MS60A-DT	x	x	x	
C5-TR/LE-MS60A-DT	x	x	x	
C4-TR/LE-MS60A-YT	x			x
C4-TR/LI-MS60A	x			x
C5-TR/LI-MS60A	x			x
C4-TR/LI-MS60A-SS	x			x
C5-TR/LI-MS60A-SS	x			x
C4-TR/LI-MS60A-XT	x			x
C4-DNE-MS60A-E	x	x	x	x
C4-DNE-MS60A-I	x	x	x	x
C5-DNE-MS60A-E	x	x	x	x
C4-DNI-MS60A-E	x	x	x	x
C4-DNI-MS6OA-I	x	x	x	x
C5-DNI-MS60A-E	x	x	x	x
C5-DNI-MS60A-I	x	x	x	x
APB-TNE-MS60A-25	x	x	x	x
C5-TR/LI-MS60A-DT	x			

CBI	MS75A Revolverschnittstelle Maschinenmodell				
Bestellnummer	NZL 4000				
C6-TR/LE-MS75A	x				
C6-TR/LI-MS75A	x				
C5-DNE-MS75A-E	x				
C5-DNE-MS75A-I	x				
C5-DNI-MS75A-E	x				

CBI	MS110A Revolverschnittstelle Maschinenmodell				
Bestellnummer	NZL 6000				
C6-TR/LE-MS110A	x				
C6-TR/LI-MS110A	x				
C6-DNE-MS110A-E	x				
C6-DNE-MS110A-I	x				
C6-DNI-MS110A-E	x				
C6-DNI-MS110A-I	x				

Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

Mori Seiki 40

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1x1}	l_{1x1}	l_{1z}	l_{21}	l_{tz}	h_{1y}	KG
40	C4	**C4-TR/LE-MS40A**	117	48	77.4	43			75				3
			4.606	*1.890*	*3.047*	*1.693*			*2.953*				
		C4-TR/LE-MS40A-DT	134	48	84		43	43	75				4.3
			5.276	*1.890*	*3.307*		*1.693*	*1.693*	*2.953*				
		C4-TR/LE-MS40A-YT	144	24	101	70			72			25	4.8
			5.669	*.945*	*3.976*	*2.756*			*2.835*			*.984*	
		C4-TR/LI-MS40A	100	49	77.4	32			100		124		5.8
			3.937	*1.929*	*3.047*	*1.260*			*3.937*		*4.882*		
		C4-TR/LI-MS40A-DT	136		78	68			100		124		9
			5.354		*3.071*	*2.677*			*3.937*		*4.882*		
		C4-TR/LI-MS40A-SS	124		77.4	15			100	48	124		5.6
			4.882		*3.047*	*.591*			*3.937*	*1.890*	*4.882*		
		C4-TR/LI-MS40A-YT	98	48	99.6	48			95		119	25	6.5
			3.858	*1.890*	*3.921*	*1.890*			*3.740*		*4.685*	*.984*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{21}	KG
40	C4	**C4-DNE-MS40A-E**	96	48	86.5		58		3
			3.780	*1.890*	*3.406*		*2.284*		
		C4-DNI-MS40A-E	130.4		80	65	85	122	6.5
			5.134		*3.150*	*2.559*	*3.346*	*4.803*	
40	C3	**C3-DNE-MS40A-I**	96	48	80.5		59		3.5
			3.780	*1.890*	*3.169*		*2.323*		
40	C4	**C4-DNI-MS40A-I**	134.8		80	65	85	122	6.7
			5.307		*3.150*	*2.559*	*3.346*	*4.803*	

Adapter für Einsätze zum Abstechen

dm_m, Größe, mm	Für Einsatzgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	b_{22}	f_1	l_{21}	KG
40	25	**APB-TNE-MS40A-25**	137	87	50	81.5	90	3.2
			5.394	*3.425*	*1.968*	*3.209*	*3.543*	

= Neuer Artikel



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge



J3

Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

Mori Seiki 60

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1x1}	l_{1x1}	l_{1z}	l_{21}	l_{tz}	h_{1y}	KG
60	C4	**C4-TR/LE-MS60A**	130	48	108	41			80				6.2
			5.118	*1.890*	*4.252*	*1.614*			*3.150*				
		C4-TR/LE-MS60A-DT	163.5	48			45	70.5	80				7.7
			6.437	*1.890*			*1.772*	*2.776*	*3.150*				
		C4-TR/LE-MS60A-YT	171	48	108	82			80			29	7.48
			6.732	*1.890*	*4.252*	*3.228*			*3.150*			*1.142*	
60	C5	**C5-TR/LE-MS60A**	130	64	108	33			95				6.69
			5.118	*2.520*	*4.252*	*1.299*			*3.740*				
		C5-TR/LE-MS60A-DT	163.5	64	108		37	62.5	95				8.58
			6.437	*2.520*	*4.252*		*1.457*	*2.461*	*3.740*				
60	C4	**C4-TR/LI-MS60A**	130		108	65			90		114		7.8
			5.118		*4.252*	*2.559*			*3.543*		*4.488*		
		C4-TR/LI-MS60A-SS	130		108	65			90		114		7.5
			5.118		*4.252*	*2.559*			*3.543*		*4.488*		
		C4-TR/LI-MS60A-XT	130	48	108	65					146		10.4
			5.118	*1.890*	*4.252*	*2.559*					*5.748*		
60	C5	**C5-TR/LI-MS60A**	130	64	108	65			90		122		8.85
			5.118	*2.520*	*4.252*	*2.559*			*3.543*		*4.803*		
		C5-TR/LI-MS60A-DT	158	64	108		93	65	90		122		9.9
			6.220	*2.520*	*4.252*		*3.661*	*2.559*	*3.543*		*4.803*		

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{21}	KG
60	C4	**C4-DNE-MS60A-E**	130	65	108		65		6.5
			5.118	*2.559*	*4.252*		*2.559*		
		C4-DNI-MS60A-E	130		108	60	90	135	13
			5.118		*4.252*	*2.362*	*3.543*	*5.315*	
60	C5	**C5-DNE-MS60A-E**	130	65	108		69.5		6.5
			5.118	*2.559*	*4.252*		*2.736*		
		C5-DNI-MS60A-E	130		108	60	90	135	12
			5.118		*4.252*	*2.362*	*3.543*	*5.315*	
60	C4	**C4-DNE-MS60A-I**	130	65	108		92		9.2
			5.118	*2.559*	*4.252*		*3.622*		
		C4-DNI-MS60A-I	133		108	60	90	135	12
			5.236		*4.252*	*2.362*	*3.543*	*5.315*	
60	C5	**C5-DNI-MS60A-I**	133		108	60	90	135	12
			5.236		*4.252*	*2.362*	*3.543*	*5.315*	

Adapter für Einsätze zum Abstechen

dm_m, Größe, mm	Für Einsatzgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	b_{22}	f_1	h_2	l_{21}	KG
60	25	**APB-TNE-MS60A-25**	147		65	76.5	108	100	4.85
			5.787		*2.559*	*3.012*	*4.252*	*3.937*	

= Neuer Artikel



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge



J3

Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

Mori Seiki 75A

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
75	C6	C6-TR/LE-MS75A	245		136	118	25		14
			9.646		*5.354*	*4.646*	*.984*		
		C6-TR/LI-MS75A	225	83.5	136	140	80	122	20.2
			8.858	*3.287*	*5.354*	*5.512*	*3.150*	*4.803*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
75	C5	C5-DNE-MS75A-E	155	138		70		10.2
			6.102	*5.433*		*2.756*		
		C5-DNE-MS75A-I	155	138		70		10.5
			6.102	*5.433*		*2.756*		
		C5-DNI-MS75A-E	205	136	105	105	161	26.2
			8.071	*5.354*	*4.134*	*4.134*	*6.339*	
		C5-DNI-MS75A-I	209	136	105	105	161	27
			8.228	*5.354*	*4.134*	*4.134*	*6.339*	

Maschinen angepasste Spanneinheiten

Mori Seiki 110A

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
110	C6	C6-TR/LE-MS110A	299	158	43	35		18.7
			11.772	*6.220*	*1.693*	*1.378*		
		C6-TR/LI-MS110A	248			100	142	19.3
			9.764			*3.937*	*5.591*	

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
110	C6	C6-DNE-MS110A-E	220	158		85		19.7
			8.661	*6.220*		*3.346*		
		C6-DNE-MS110A-I	220	158		85		20.9
			8.661	*6.220*		*3.346*		
		C6-DNI-MS110A-E	220	158	105	100	160	34.7
			8.661	*6.220*	*4.134*	*3.937*	*6.299*	
		C6-DNI-MS110A-I	220	158	105	100	160	35.2
			8.661	*6.220*	*4.134*	*3.937*	*6.299*	

= Neuer Artikel



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge



J3

Passende CBI-Aufnahmen für Doosan Maschinen BMT65A und BMT75A

CBI	Doosan BMT65				
Bestellnummer	Doosan Puma 2100, 2600, 3100 M/MS/Y/SY 12ST BMT65	Doosan Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY 24ST BMT65	Doosan Puma TT2000, 2500 MS/SY	Doosan Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY	Doosan Puma 300 M/MS
C4-TR/LE-BT65A	x	x			x
C4-TR/LE-BT65A-DT	x	x	x	x	x
C4-TR/LE-BT65A-TT		x			
C4-TR/LE-BT65A-YT	x	x	x		
C4-TR/LI-BT65A	x	x			
C4-TR/LI-BT65A-SS	x	x			
C4-DNE-BT65A-E	x	x	x	x	x
C4-DNE-BT65A-I	x	x	x	x	x
C4-DNI-BT65A-E	x	x	x	x	
C4-DNI-BT65A-I	x	x	x	x	
APB-TNE-BT65A-25	x	x	x	x	x

CBI	Doosan BMT75				
Bestellnummer	Doosan Puma 400, 480 M/LM	Doosan Puma V550 M	Doosan Puma VT750 M, M-2SP		
C5-TR/LE-BT75A	x	x	x		
C5-TR/LI-BT75A	x	x			
C5-DNE-BT75A-E	x	x	x		
C5-DNE-BT75A-I	x	x	x		
C5-DNI-BT75A-E	x	x			
C5-DNI-BT75A-I	x	x			

Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

BMT65, allgemeine Schnittstelle, z. B. Doosan

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
65	C4	**C4-TR/LE-BT65A**	142	48	96	71	60		3.7
			5.591	*1.890*	*3.780*	*2.795*	*2.362*		
		C4-TR/LE-BT65A-DT	148	48	96		80		7.6
			5.827	*1.890*	*3.780*		*3.150*		
		C4-TR/LE-BT65A-TT	152	48	137	81	70		4.7
			5.984	*1.890*	*5.394*	*3.189*	*2.756*		
		C4-TR/LE-BT65A-YT	144	48	116	73	70		5.2
			5.669	*1.890*	*4.567*	*2.874*	*2.756*		
		C4-TR/LI-BT65A	117	48	96	70	100	124	6.5
			4.606	*1.890*	*3.780*	*2.756*	*3.937*	*4.882*	
		C4-TR/LI-BT65A-SS	100	48	96	20	100	124	6.1
			3.937	*1.890*	*3.780*	*.787*	*3.937*	*4.882*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
65	C4	**C4-DNE-BT65A-E**	96	48	96		54		4.2
			3.780	*1.890*	*3.780*		*2.126*		
		C4-DNE-BT65A-I	96	48	96		54		4.3
			3.780	*1.890*	*3.780*		*2.126*		
		C4-DNI-BT65A-E	130.4		96	68	100	140	10
			5.134		*3.780*	*2.677*	*3.937*	*5.512*	
		C4-DNI-BT65A-I	134.8		96	68	100	140	10.2
			5.307		*3.780*	*2.677*	*3.937*	*5.512*	

= Neuer Artikel



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge



J3

Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

BMT75, gemeinsame Schnittstelle, z. B. Doosan

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{tz}	KG
75	C5	**C5-TR/LE-BT75A**	182	64	112	35		7
			7.165	*2.520*	*4.409*	*1.378*		
		C5-TR/LI-BT75A	150	64	112	92.5	92	7
			5.906	*2.520*	*4.409*	*3.642*	*3.622*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{tz}	KG
75	C5	**C5-DNE-BT75A-E**	112	56	112			6.8
			4.409	*2.205*	*4.409*			
		C5-DNE-BT75A-I	112	56	112			7.2
			4.409	*2.205*	*4.409*			
		C5-DNI-BT75A-E	150		112	83	106	12.9
			5.906		*4.409*	*3.268*	*4.173*	
		C5-DNI-BT75A-I	156		112	83	106	13.5
			6.142		*4.409*	*3.268*	*4.173*	

BMT8, gemeinsame Schnittstelle, z. B. Doosan

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
85	C6	**C6-TR/LE-BT85A**	225	84	124	43	35		11.7
			8.858	*3.307*	*4.882*	*1.693*	*1.378*		
		C6-TR/LI-BT85A	195	84	124	55	85	127	21.9
			7.677	*3.307*	*4.882*	*2.165*	*3.346*	*5.000*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
85	C6	**C6-DNE-BT85A-E**	125	62.5	125		85		11.3
			4.921	*2.461*	*4.921*		*3.346*		
		C6-DNI-BT85A-E	184		125	104	85	141	22.4
			7.244		*4.921*	*4.094*	*3.346*	*5.551*	
		C6-DNE-BT85A-I	125	62.5	125		85		11.6
			4.921	*2.461*	*4.921*		*3.346*		
		C6-DNI-BT85A-I	190		125	104	85	141	23
			7.480		*4.921*	*4.094*	*3.346*	*5.551*	

= Neuer Artikel



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge



J3

Passende CBI-Aufnahmen für Nakamura-Tome Maschinen NA55A und NA65A

CBI	Nakamura Tome NA55A				
Bestellnummer	Nakamura-Tome WT-150, WT-250 II	Nakamura-Tome Super NTJ, NTM[3]	Nakamura-Tome Super NTJX	Nakamura-Tome SC-200, SC-250	Nakamura-Tome TW-10, TW-20 (16 Stat.)
C4-TR/LE-NA55A	x	x	x	x	x
C4-TR/LE-NA55A-DT	x	x		x	
C4-TR/LI-NA55A	x	x		x	x
C3-DNE-NA55-E	x	x	x	x	x
C3-DNE-NA55-I	x	x	x	x	x
C3-DNI-NA55A-E	x	x		x	x
C3-DNI-NA55A-I	x	x		x	x

CBI	Nakamura Tome NA65A				
Bestellnummer	Nakamura-Tome WT-300	Nakamura-Tome Super NTX	Nakamura-Tome TW-20 (12 Stat.)	Nakamura-Tome SC-300	
C4-TR/LE-NA65A	x	x	x	x	
C4-TR/LE-NA65A-DT	x	x		x	
C4-TR/LI-NA65A	x	x	x	x	
C4-DNE-NA65A-E	x	x	x	x	
C4-DNE-NA65A-I	x	x	x	x	
C4-DNI-NA65A-E	x	x	x	x	
C4-DNI-NA65A-I	x	x	x	x	

Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

Nakamura Tome NA55A

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
55	C4	C4-TR/LE-NA55A	129	48	84	25	50		3.4
			5.079	*1.890*	*3.307*	*.984*	*1.968*		
		C4-TR/LE-NA55A-DT	178	48	84		50		5.2
			7.008	*1.890*	*3.307*		*1.968*		
55	C4	C4-TR/LI-NA55A	96	48	84	25	75	99	4.5
			3.780	*1.890*	*3.307*	*.984*	*2.953*	*3.898*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
55	C3	C3-DNE-NA55A-E	79	39.5	84		50		3
			3.110	*1.555*	*3.307*		*1.968*		
		C3-DNI-NA55A-E	99		84	45	65	100	4.6
			3.898		*3.307*	*1.772*	*2.559*	*3.937*	
		C3-DNE-NA55A-I	79	39.5	84		50		3.2
			3.110	*1.555*	*3.307*		*1.968*		
		C3-DNI-NA55A-I	104		84	45	65	100	4.8
			4.094		*3.307*	*1.772*	*2.559*	*3.937*	

Nakamura Tome NA65A

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
65	C4	C4-TR/LE-NA65A	149	48	96	25	50		6
			5.866	*1.890*	*3.780*	*.984*	*1.968*		
		C4-TR/LE-NA65A-DT	198	48	96		50		7.7
			7.795	*1.890*	*3.780*		*1.968*		
65	C4	C4-TR/LI-NA65A	98	48	94	10	90	114	6
			3.858	*1.890*	*3.701*	*.394*	*3.543*	*4.488*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
65	C4	C4-DNE-NA65A-E	100	50	96		53.5		4.6
			3.937	*1.968*	*3.780*		*2.106*		
		C4-DNE-NA65A-I	100	50	96		53.5		4.7
			3.937	*1.968*	*3.780*		*2.106*		
		C4-DNI-NA65A-E	130.4		96	68	65	105	7.3
			5.134		*3.780*	*2.677*	*2.559*	*4.134*	
		C4-DNI-NA65A-I	134.8		96	68	65	105	7.5
			5.307		*3.780*	*2.677*	*2.559*	*4.134*	

= Neuer Artikel



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge



J3

Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

Okuma OK60A

metrische Ausführung

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{tz}	h_{1y}	KG
60	C4	**C4-TR/LE-OK60A**	130	48	95	6			4.6
			5.118	*1.890*	*3.740*	*.236*			
		C4-TR/LE-OK60A-DT	160	48	95				7.4
			6.299	*1.890*	*3.740*				
		C4-TR/LE-OK60A-YT	149	48	103	25		26	4.8
			5.866	*1.890*	*4.055*	*.984*		*1.024*	
		C4-TR/LI-OK60A	117.5	48	95	17.5	114		5.8
			4.626	*1.890*	*3.740*	*.689*	*4.488*		

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Angetriebene Werkzeughalter

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
60	C4	**C4-DNE-OK60A-E**	120	50	97		54.5		4.6
			4.724	*1.968*	*3.819*		*2.146*		
		C4-DNE-OK60A-I	120	50	97		58		4.9
			4.724	*1.968*	*3.819*		*2.284*		
		C4-DNI-OK60A-E	144.8		98	85	70	113.2	9.3
			5.701		*3.858*	*3.346*	*2.756*	*4.457*	
		C4-DNI-OK60A-I	144.8		98	85	70	113.2	9.4
			5.701		*3.858*	*3.346*	*2.756*	*4.457*	

Adapter für Einsätze zum Abstechen

dm_m, Größe, mm	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm, Zoll b_2	b_{21}	f_1	h_2	KG
60	25	**APB-TNE-OK60A-25**	131	31	26	100	2.8
			5.158	*1.220*	*1.024*	*3.937*	

= Neuer Artikel

Maschinenmodelle für OK60A:
LB2000 EX
LB2500EX
LB3000EX



Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com
Online-Kataloge
Download der Kataloge

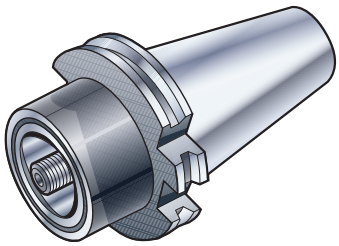


J3

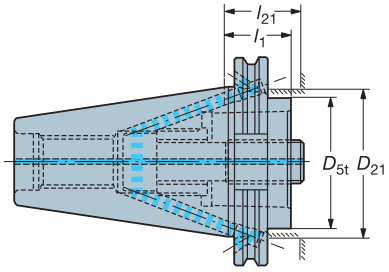
Grundhalter

BIG-PLUS, ISO 7388/1 (DIN 69871-ADB)

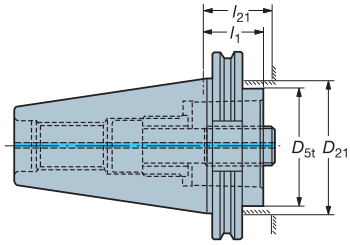
390.540

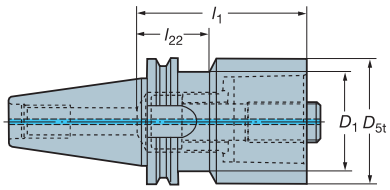


Halter mit Kühlschmierstoff durch die Mitte und Flansch als Option.



Halter nur mit Kühlschmierstoffzufuhr durch die Mitte





C6-390.540-40 085
Nur für leichte Bearbeitung.

BIG-PLUS SYSTEM - Lizenz BIG DAISHOWA

l_1 = Programmierlänge

Metrische Ausführung

Kegelgröße	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Kühl-schmier-stoff[1]	Abmessungen, mm D_{5t}	D_1	D_{21}	l_1	l_{21}	l_{22}	kg	Ausgewuchtete Ausführung
40	C3	**C3-390.540-40 030**	1	32		50	30	35		0.8	
50		**C3-390.540-50 030A**	7	32		80	30	35		2.6	⊙
50		**C3-390.540-50 060**	7	32			60			2.8	
40	C4	**C4-390.540-40 040**	1	40			40			0.8	
50		**C4-390.540-50 030A**	7	40		80	30	35		2.6	
50		**C4-390.540-50 060**	7	40			60			2.9	
40	C5	**C5-390.540-40 050**	1	50			50			0.8	
50		**C5-390.540-50 030A**	7	50		80	30	35		2.6	⊙
50		**C5-390.540-50 070**	7	50			70			3.2	
40	C6	**C6-390.540-40 085**	1	63	50		85		35	2.3	
50		**C6-390.540-50 050A**	7	63			50			2.6	
50		**C6-390.540-50 100**	7	63			100			4.1	
50	C8	**C8-390.540-50 070A**	7	80			70			3.7	
50		**C8-390.540-50 120**	7	80			120			5.6	

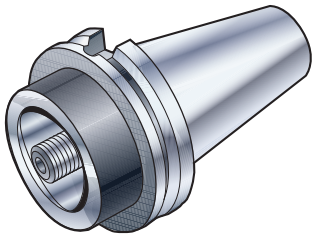
[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte , 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch

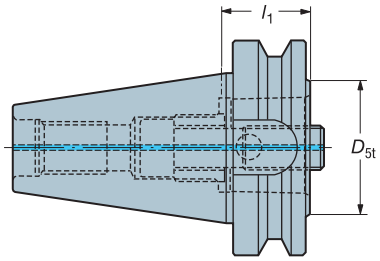
 J3

 G46

Grundhalter

BIG-PLUS
MAS-BT 403
390.555/ .558





BIG-PLUS SYSTEM - Lizenz BIG DAISHOWA

l_1 = Programmierlänge

Metrisches Gewinde

Kegelgröße	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Kühl-schmier-stoff	Abmessungen,mm D_{5t}	l_1	kg	Ausgewuchtete Ausführung
40	C3	**C3-390.555-40 030**	1	32	30	1.0	
50		**C3-390.558-50 040**	1	32	40	3.6	⊙
50		**C3-390.558-50 070**	1	32	70	3.7	
40	C4	**C4-390.555-40 040**	1	40	40	1.0	
50		**C4-390.558-50 040**	1	40	40	3.6	
50		**C4-390.558-50 070**	1	40	70	3.8	
40	C5	**C5-390.555-40 050**	1	50	50	1.2	
50		**C5-390.558-50 040**	1	50	40	3.5	⊙
50		**C5-390.558-50 080**	1	50	80	3.8	
40	C6	**C6-390.555-40 075**	1	63	75	1.7	
50		**C6-390.558-50 050**	1	63	50	3.6	
50		**C6-390.558-50 100**	1	63	100	4.6	
50	C8	**C8-390.558-50 070**	1	80	70	4.1	
50		**C8-390.558-50 120**	1	80	120	5.9	

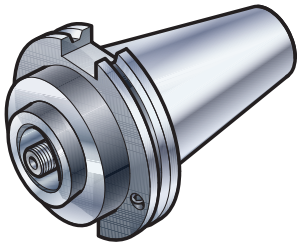
1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

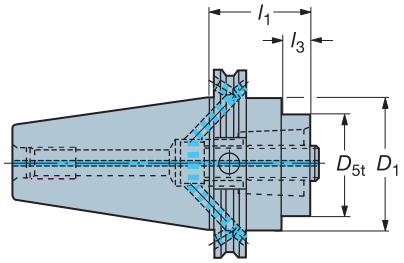

J3


G46

Grundhalter

BIG-PLUS
Cat V-Flansch
545/A260





BIG-PLUS SYSTEM - Lizenz BIG DAISHOWA

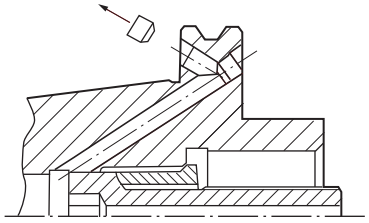
l_1 = Programmierlänge

Zoll-Ausführung

Kegelgröße	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, Zoll D_1	D_{5t}	l_1	l_3	Lbs
40	C3	**C3-A390.545-40 040A**	7	1.750	1.260	1.575	.106	2.0
50	C3	**C3-A390.545-50 040A**	7	2.750	1.260	1.575	.063	6.8
50	C3	**C3-A390.545-50 070**	7	2.750	1.260	2.756	1.181	7.1
40	C4	**C4-A390.545-40 040A**	7	1.750	1.575	1.575	.142	2.2
50	C4	**C4-A390.545-50 040A**	7	2.750	1.575	1.575	.091	6.8
50	C4	**C4-A390.545-50 070**	7	2.750	1.575	2.756	1.220	7.3
40	C5	**C5-A390.545-40 050A**	7	1.750	1.968	1.968		2.2
50	C5	**C5-A390.545-50 040A**	7	2.750	1.968	1.575	.091	6.6
50	C5	**C5-A390.545-50 080**	7	2.750	1.968	3.150	1.665	7.7
50	C6	**C6-A390.545-50 040A**	7	2.750	2.480	1.575	.118	6.4
50	C6	**C6-A390.545-50 090**	7	2.750	2.480	3.543	2.087	8.7
50	C8	**C8-A390.545-50 100A**	7	2.750	3.150	3.937		10.4
50	C8	**C8-A390.545-50 150**	7	2.750	3.150	5.906		14.4

[1] 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch

Bestellnummer
5514 011-02 (CAT 40 Steilkegel)
5514 011-01 (CAT 50 Steilkegel)




J3


G46

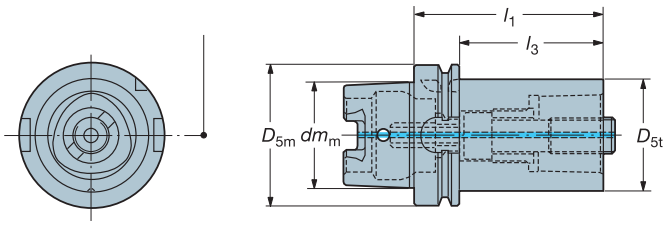
Grundhalter

HSK Form A/C

390.410



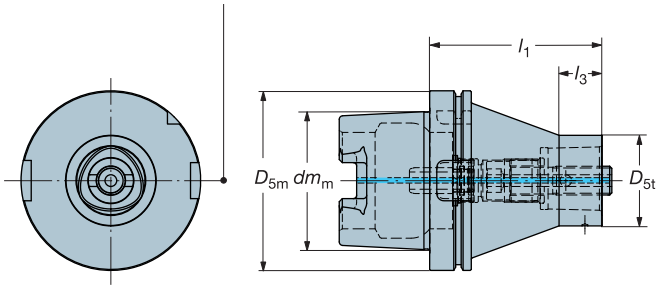
Nullpunkt



390.410HD



Nullpunkt



l_1 = Programmierlänge

HSK-Größe	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm, Zoll dm_m	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	kg
50	C3	C3-390.410-50 075A	1	38	50	32	75	49	0.6
				1.496	*1.968*	*1.260*	*2.953*	*1.929*	
	C4	C4-390.410-50 080A	1	38	50	40	80	54	0.8
				1.496	*1.968*	*1.575*	*3.150*	*2.126*	
63	C3	C3-390.410-63 075C	1	48	63	32	75	49	1.4
				1.890	*2.480*	*1.260*	*2.953*	*1.929*	
	C4	C4-390.410-63 080C	1	48	63	40	80	54	1.6
				1.890	*2.480*	*1.575*	*3.150*	*2.126*	
	C5	C5-390.410-63 090C	1	48	63	50	90	64	1.5
				1.890	*2.480*	*1.968*	*3.543*	*2.520*	
80	C6	C6-390.410-80 110	1	60	80	63	110	84	2.7
				2.362	*3.150*	*2.480*	*4.331*	*3.307*	
100	C3	C3-390.410-100 080A	1	75	100	32	80	51	3.8
				2.953	*3.937*	*1.260*	*3.150*	*2.008*	
	C4	C4-390.410-100 090A	1	75	100	40	90	61	4.1
				2.953	*3.937*	*1.575*	*3.543*	*2.402*	
	C5	C5-390.410-100 100A	1	75	100	50	100	71	3.0
				2.953	*3.937*	*1.968*	*3.937*	*2.795*	
		C5-390.410-100100HD	1	75	100	50	100	30	3.5
				2.953	*3.937*	*1.968*	*3.937*	*1.181*	
	C6	C6-390.410-100 110A	1	75	100	63	110	81	3.6
				2.953	*3.937*	*2.480*	*4.331*	*3.189*	
		C6-390.410-100110HD	1	75	100	63	110	30	4.1
				2.953	*3.937*	*2.480*	*4.331*	*1.181*	
	C8	C8-390.410-100 120A	1	75	100	80	120	91	4.7
				2.953	*3.937*	*3.150*	*4.724*	*3.583*	

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

Ein spezieller Kühlschmierstoffadapter wird zusammen mit den HSK-Grundhaltern geliefert.

Achtung!
Bei Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel muss der Kühlschmierstoffadapter im Grundhalter montiert sein. Ohne montiertem Kühlschmierstoffadapter/ Gewindering kann die Ausdrückfunktion des Spannmechanismus beschädigt werden.

Fortsetzung


J3


G47

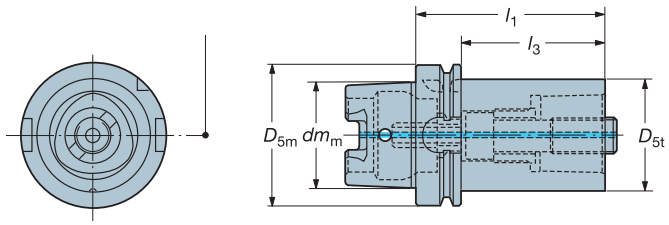
Grundhalter

HSK Form A/C

390.410



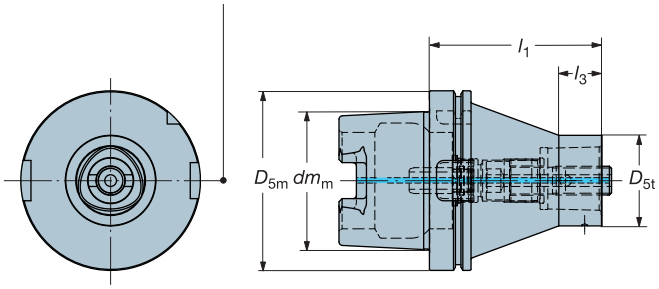
Nullpunkt



390.410HD



Nullpunkt



... Fortsetzung

l_1 = Programmierlänge

HSK-Größe	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**[2]	Kühl-schmier-stoff[1]	Abmessungen, mm, Zoll dm_m	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	KG
125	C4	**C4-390.410-125 095**	1	95	125	40	95	66	4.0
				3.740	*4.921*	*1.575*	*3.740*	*2.598*	
	C5	**C5-390.410-125 105**	1	95	125	50	105	76	4.3
				3.740	*4.921*	*1.968*	*4.134*	*2.992*	
	C6	**C6-390.410-125 120**	1	95	125	63	120	91	5.2
				3.740	*4.921*	*2.480*	*4.724*	*3.583*	
		C6-390.410-125120HD	1	95	125	63	120	30	6.5
				3.740	*4.921*	*2.480*	*4.724*	*1.181*	
	C8	**C8-390.410-125 130**	1	95	125	80	130	101	6.5
				3.740	*4.921*	*3.150*	*5.118*	*3.976*	
		C8-390.410-125130HD	1	95	125	80	130	30	7.6
				3.740	*4.921*	*3.150*	*5.118*	*1.181*	
	C10	**C10-390.410-125 160**	1	95	125	100	160	131	9.5
				3.740	*4.921*	*3.937*	*6.299*	*5.158*	
160	C8	**C8-390.410-160 135**	1	120	160	80	135	104	9.6
				4.724	*6.299*	*3.150*	*5.315*	*4.094*	
	C10	**C10-390.410-160 160**	1	120	160	100	160	129	12.4
				4.724	*6.299*	*3.937*	*6.299*	*5.079*	

1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

2) Die Halter HSK A/C Größe 125 und 160 besitzen keine Bohrungen auf der konischen Fläche gemäß DIN69893

Ein spezieller Kühlschmierstoffadapter wird zusammen mit den HSK-Grundhaltern geliefert.

Achtung!
Bei Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel muss der Kühlschmierstoffadapter im Grundhalter montiert sein. Ohne montiertem Kühlschmierstoffadapter/ Gewindering kann die Ausdrückfunktion des Spannmechanismus beschädigt werden.

HSK125A - kompatibel mit Makino T4 und MAG Cincinnati Ti profiler, für die Titanbearbeitung.

 J3

 G47

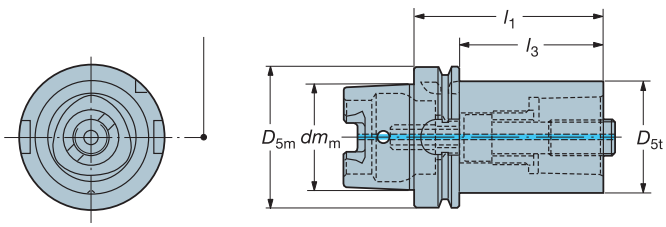
Grundhalter

HSK Form A/C/T

390.419



Nullpunkt



l_1 = Programmierlänge

HSK-Größe	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Kühl-schmier-stoff[1]	Abmessungen, mm, Zoll dm_m	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	kg
40	C4	**C4-390.419-40 075**	1	30	40	40	75		0.6
				1.181	*1.575*	*1.575*	*2.953*		
63	C5	**C5-390.419-63 090**	1	48	63	50	90	64	1.4
				1.890	*2.480*	*1.968*	*3.543*	*2.520*	
	C6	**C6-390.419-63 110**	1	48	63	63	110		2.1
				1.890	*2.480*	*2.480*	*4.331*		
100	C6	**C6-390.419-100 110**	1	75	100	63	110	81	3.6
				2.953	*3.937*	*2.480*	*4.331*	*3.189*	
	C8	**C8-390.419-100 120**	1	75	100	80	120	91	4.8
				2.953	*3.937*	*3.150*	*4.724*	*3.583*	

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

Ein spezieller Kühlschmierstoffadapter wird zusammen mit den HSK-Grundhaltern geliefert.

Achtung!
Bei Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel muss der Kühlschmierstoffadapter im Grundhalter montiert sein. Ohne montiertem Kühlschmierstoffadapter/ Gewindering kann die Ausdrückfunktion des Spannmechanismus beschädigt werden.

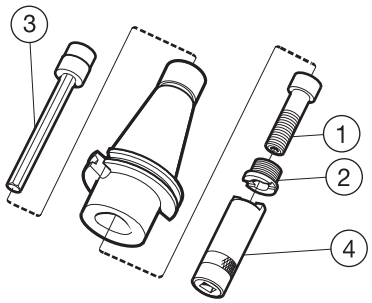

J3


G47

Grundhalter

Cx-A390.00
Cx-A390.45
Cx-A390.455
Cx-A390.545

Cx-390.00
Cx-390.55
Cx-390.58
Cx-390.140
Cx-390.140HD
Cx-390.272
Cx-390.369
Cx-390.540
Cx-390.555
Cx-390.558

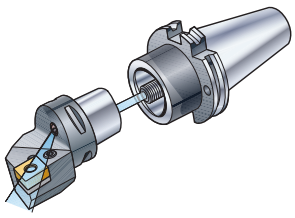


		1	2	3[1]	4[1]
		Zentrum-schraube	Gewindering	Verlängerungsschlüssel (mm)	Steckschlüssel für Gewindering
C3-390.540-50 060		5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13
C4-390.540-50 060		5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10
C5-390.540-50 070	5680 015-01	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11
C6-390.540-50 100		5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C8-390.540-50 120	5680 015-02	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C3-390.558-50 070		5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13
C4-390.558-50 070		5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10
C5-390.558-50 080	5680 015-01	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11
C6-390.558-50 100		5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C8-390.558-50 120	5680 015-02	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C3-A390.545-50 070		5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13
C4-A390.545-50 070		5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10
C5-A390.545-50 080	5680 015-01	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11
C6-A390.545-50 090		5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C8-A390.545-50 150	5680 015-02	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Schraube mit Radialbohrung für innere Kühlschmierstoffzufuhr für Drehwerkzeuge

Beim Einsatz eines Drehwerkzeugs, das für eine innere Kühlschmierstoffzufuhr im Grundhalter ausgelegt ist, muss die Zentrumsschraube durch eine Schraube mit radialer Bohrung ersetzt werden, damit der Kühlschmierstoff durch das Zerspanungswerkzeug geleitet werden kann.



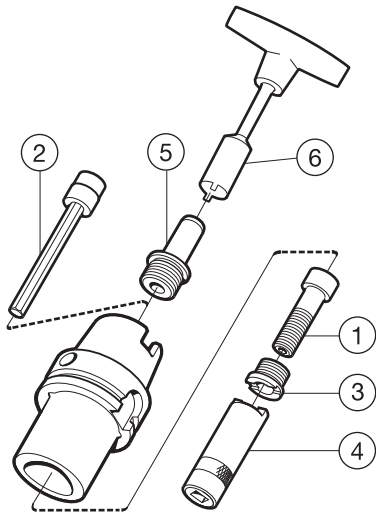




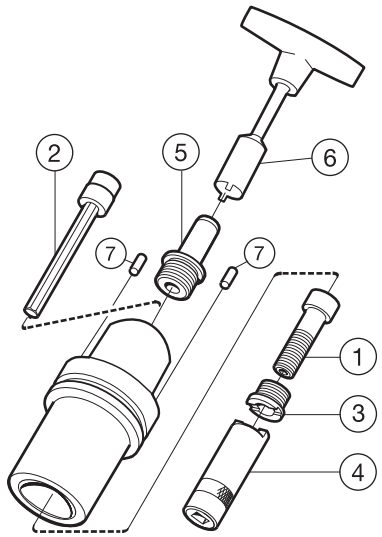
Kupplungsgröße	Bisherige Schraube in Grundhaltern	Austauschbare Schraube mit Radialbohrung
C3	5512 063-10	5512 067-01
C4	5512 063-07	5512 067-02
C5	5512 063-08	5512 067-03
C6	5512 063-09	5512 067-04
C6/ISO 40	5512 063-13	5512 067-05

Grundhalter

Cx390.410
Cx-390.419



HSK F
Cx.390.612



Coromant Capto®	1 Zentrumschraube	2[1] Verlängerungs-schlüssel (mm)		3 Gewindering	4[1] Steckschlüssel für Gewindering	5 Kühlschmierstoff-adapter	6[1] Schlüssel
C3-390.410-40 065	5512 067-01	5680 015-05	(8.0)	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-02	5680 094-02
C3-390.410-50 075A	5512 067-01	5680 015-05	(8.0)	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-03	5680 094-03
C3-390.410-63 075C	5512 067-01	5680 015-05	(8.0)	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-04	5680 094-04
C3-390.410-80 080	5512 067-01	5680 015-05	(8.0)	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-05	5680 094-05
C3-390.410-100 080A	5512 067-01	5680 015-05	(8.0)	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-06	5680 094-06
C4-390.410-50 080A	5512 067-02	5680 015-05	(8.0)	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-03	5680 094-03
C4-390.410-63 080C	5512 067-02	5680 015-05	(8.0)	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-04	5680 094-04
C4-390.410-80 090	5512 067-02	5680 015-05	(8.0)	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-05	5680 094-05
C4-390.410-100 090A	5512 067-02	5680 015-05	(8.0)	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-06	5680 094-06
C4-390.410-125 095	5512 067-02	5680 015-05	(8.0)	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-06	5680 094-06
C5-390.410-63 090C	5512 067-03	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-04	5680 094-04
C5-390.410-80 095	5512 067-03	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-05	5680 094-05
C5-390.410-100 100A	5512 067-03	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-06	5680 094-06
C5-390.410-100100HD	5512 067-03	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-06	5680 094-06
C5-390.410-125 105	5512 067-03	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-06	5680 094-06
C6-390.410-80 110	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-05	5680 094-05
C6-390.410-100 110A	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06
C6-390.410-100 120A	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06
C6-390.410-125 120	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C6-390.410-100110HD	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C6-390.410-125120HD	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C8-390.410-125 130	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C8-390.410-125130HD	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C8-390.410-160 135	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C10-390.410-125 160	5512 067-06	5680 015-06	(17.0)	5512 091-05	5680 065-14	5692 020-07	5680 094-07
C10-390.410-160 160	5512 067-06	5680 015-06	(17.0)	5512 091-05	5680 065-14	5692 020-07	5680 094-07

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Coromant Capto®	1 Zentrumschraube	2[1] Verlängerungs-schlüssel (mm)	3 Gewindering	4[1] Steckschlüssel für Gewindering	5 Kühlschmierstoff-adapter	6[1] Schlüssel
C4-390.419-40 075	5512 067-02	5680 015-05	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-03	5680 094-03
C5-390.419-63 090	5512 067-03	5680 015-01	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-04	5680 094-04
C6-390.419-100 110	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06
C6-390.419-63 110	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-04	5680 094-04
C8-390.419-100 120	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

HSK F

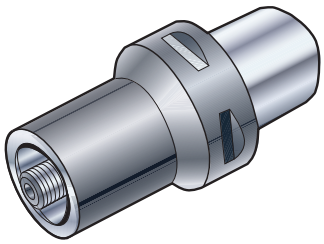
Lange Ausführung

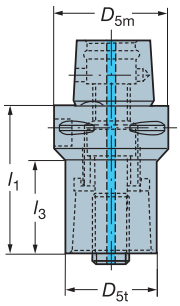
Coromant Capto®	1 Zentrumschraube	2[1] Verlängerungs-schlüssel (mm)		3 Gewindering	4[1] Steckschlüssel für Gewindering	5 Kühlschmierstoff-adapter	6[1] Schlüssel	7 Federstift
C5-390.612 80 090	5512 063-08	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-04	5680 094-04	3113 030-508
C6-390.612-80 105	5512 063-09	5680 015-01	(10.0)	5512 091-02	5680 065-11	5692 020-04	5680 094-04	3113 030-508

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Reduzierung

391.02





l_1 = Programmierlänge

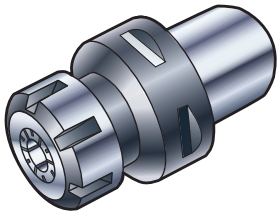
Kupplungsgröße				Abmessungen, mm, Zoll								
Maschinenseitige Aufnahme	Werkzeugseitige	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	D_{5t} mm	D_{5t} Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	KG
C10	C3	**C10-391.02-32 085**	1	100	3.937	32	1.260	85	3.346	29.4	1.158	4.0
	C4	**C10-391.02-40 090**	1	100	3.937	40	1.575	90	3.543	36.7	1.445	4.1
	C5	**C10-391.02-50 095**	1	100	3.937	50	1.968	95	3.740	44.6	1.756	4.3
	C6	**C10-391.02-63 095**	1	100	3.937	63	2.480	95	3.740	48.3	1.902	4.5
	C8	**C10-391.02-80 100**	1	100	3.937	80	3.150	100	3.937	58.2	2.291	5.1

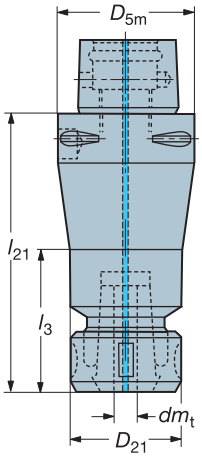
[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

Halter für ER Spannzangenfutter

391.14

DIN6499





Zubehör

Nicht mit Werkzeug mitgeliefert, muss separat bestellt werden.

393.14



393.15



393.14, siehe Hauptkatalog Rotierende Werkzeuge.
393.15, siehe Seite G114.

Lange Ausführung

Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm, Zoll											
			D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	dm_t min mm	dm_t max mm	dm_t min Zoll	dm_t max Zoll	D_{21} mm	D_{21} Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	l_{21} mm	l_{21} Zoll	KG
C10	**C10-391.14-32 160**	1	100	3.937	2	20	.079	.787	50	1.968	75	2.953	160	6.299	5.7
	C10-391.14-40 160	1	100	3.937	3	26	.118	1.024	63	2.480	95	3.740	160	6.299	5.9
	C10-391.14-50 160	1	100	3.937	6	34	.236	1.339	78	3.071	100	3.937	160	6.299	6.6

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

Halter für ER-Spannzangenfutter, kurze Ausführung, ohne Greiferrillen, siehe Katalog Drehwerkzeuge, Kapitel G

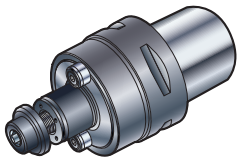

J3


G56

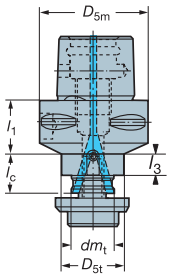
Adapter für Plan- und Eckfräser

Mit Kühlschmierstoffzufuhr durch Fräserdornaufnahme

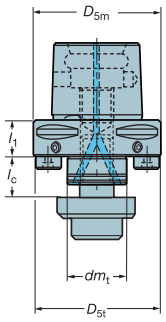
391.05C



Ausführung 2



Ausführung 3



Mit runden Mitnehmersteinen

l_1 = Programmierlänge

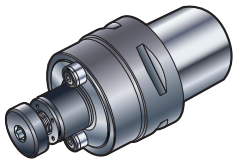
metrische Ausführung

Kupplungs-größe	Bestellnummer	Ausführung	Kühlschmierstoff[1] Eingang	Kühlschmierstoff[1] Ausgang	Abmessungen, mm dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	kg
C10	**C10-391.05C-22 075**	2	1	4	22	100	48	16	75	27	4.1
	C10-391.05C-27 075	2	1	4	27	100	60	18	75	29	4.4
	C10-391.05C-32 075	2	1	4	32	100	78	20	75	33	4.9
	C10-391.05C-40 040	3	1	4	40	100	100	23	40		4.0

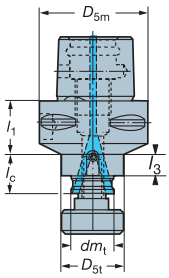
[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte, 4 = Kühlschmierstoff durch Fräserdornaufnahme

Mit Kühlschmierstoffzufuhr durch Fräserdornaufnahme

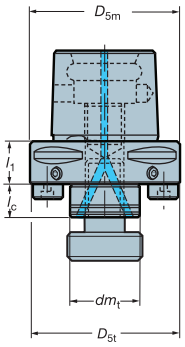
A391.05C



Ausführung 2



Ausführung 3



Mit runden Mitnehmersteinen

l_1 = Programmierlänge

Zoll-Ausführung

Kupplungs-größe	Bestellnummer	Ausführung	Kühlschmierstoff[1] Eingang	Kühlschmierstoff[1] Ausgang	Abmessungen, Zoll dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	lbs
C10	**C10-A391.05C-19 075**	2	1	4	.750	3.937	1.693	.709	2.953	1.063	8.9
	C10-A391.05C-25 075	2	1	4	1.000	3.937	1.968	.709	2.953	1.102	9.1
	C10-A391.05C-38 040	3	1	4	1.500	3.937	3.937	.906	1.575		8.6

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte, 4 = Kühlschmierstoff durch Fräserdornaufnahme

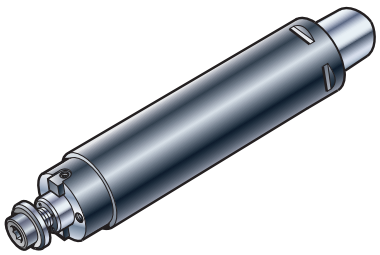

J3

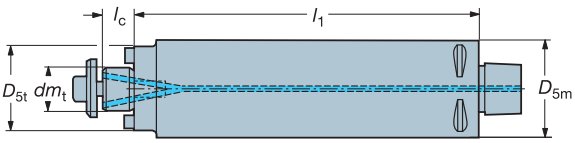

G57

Schwingungsgedämpfter Adapter für Plan- und Eckfräser

Mit Kühlschmierstoffzufuhr durch Fräserdornaufnahme

391.05CD





Silent Tools®

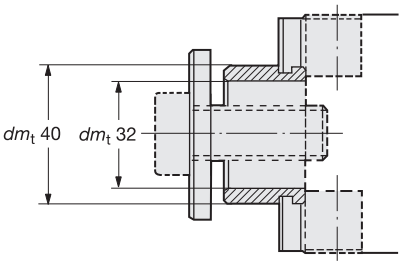
l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Kupplungsgröße	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1] Eingang	Kühlschmierstoff[1] Ausgang	Abmessungen, mm dm_m	dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	n_{max}	kg
C4	C4-391.05CD-16 130	1	4	28	16	40	40	11	130	10000	1.5
	C4-391.05CD-16 200	1	4	28	16	40	40	11	200	7000	2.1
C5	C5-391.05CD-22 180	1	4	35	22	50	48	16	180	10000	3.4
	C5-391.05CD-22 270	1	4	35	22	50	48	16	270	7000	4.6
C6	C6-391.05CD-22 200	1	4	44	22	63	48	16	200	10000	5.7
	C6-391.05CD-22 310	1	4	44	22	63	48	16	310	7000	9.1
	C6-391.05CD-27 200	1	4	44	27	63	55	18	200	10000	5.8
	C6-391.05CD-27 310	1	4	44	27	63	55	18	310	7000	9.2
C8	C8-391.05CD-27 220	1	4	55	27	80	55	18	220	8000	9.9
	C8-391.05CD-27 360	1	4	55	27	80	55	18	360	5000	16.2
	C8-391.05CD-32 220	1	4	55	32	80	70	20	220	8000	10.0
	C8-391.05CD-32 360	1	4	55	32	80	70	20	360	5000	16.3

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte, 4 = Kühlschmierstoff durch Fräserdornaufnahme

= Neuer Artikel

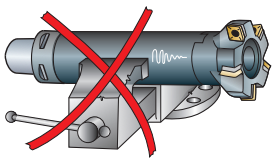


Spannaufnahmen-Satz

Die Spannaufnahme erlaubt es, dass ein Führungsstift mit 40 mm Durchmesser auf Adapter C8-391,05CD-32 xxx montiert werden kann.

Bestellnummer: 5638 035-011

Korrekte Montagevorrichtungen siehe Informationen dazu im Technischen Handbuch der Metallzerspanung.



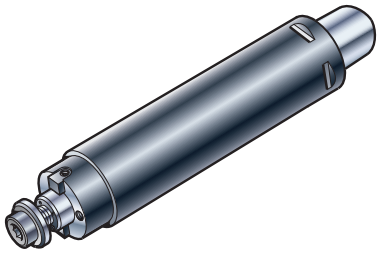

J3

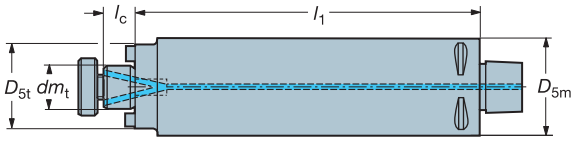

G58

Schwingungsgedämpfter Adapter für Plan- und Eckfräser

Mit Kühlschmierstoffzufuhr durch Fräserdornaufnahme

A391.05CD





Silent Tools®

l_1 = Programmierlä

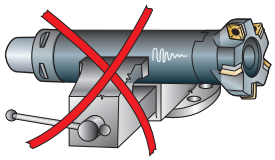
Zoll-Ausführung

Kupplungsgröße	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1] Eingang	Kühlschmierstoff[1] Ausgang	Abmessungen, Zoll dm_m	dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	n_{max}	Lbs
C5	C5-A391.05CD-19 180	1	4	1.378	.750	1.968	1.575	.709	7.087	10000	7.5
	C5-A391.05CD-19 270	1	4	1.378	.750	1.968	1.575	.709	10.630	7000	10.1
C6	C6-A391.05CD-25 200	1	4	1.732	1.000	2.480	2.165	.710	7.874	10000	12.6
	C6-A391.05CD-25 310	1	4	1.732	1.000	2.480	2.165	.710	12.205	7000	20.1
C8	C8-A391.05CD-38 220	1	4	2.165	1.500	3.150	2.756	.910	8.661	8000	22.0
	C8-A391.05CD-38 360	1	4	2.165	1.500	3.150	2.756	.910	14.173	5000	35.9

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte, 4 = Kühlschmierstoff durch Fräserdornaufnahme

= Neuer Artikel

Korrekte Montagevorrichtungen siehe Informationen dazu im Technischen Handbuch der Metallzerspanung.

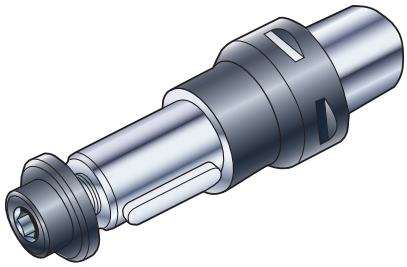


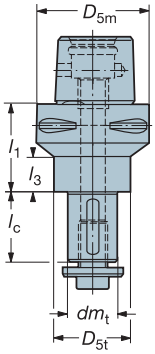

J3


G58

Adapter für Scheibenfräser

391.10





Distanzringe sind gesondert zu bestellen.

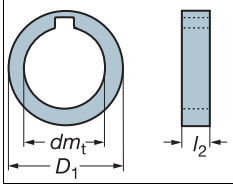
l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Kupplungsgröße	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm dm_m	dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	kg
C10	**C10-391.10-32 065**	0	72	32	100	48	60	65	20	4.3
	C10-391.10-40 070	0	72	40	100	56	60	70	25	4.8
	C10-391.10-50 055	0	72	60	100	84	80	55	10	5.8
	C10-391.10-60 040	0	72	50	100	70	80	40	10	5.4

[1] 0 = kein Kühlschmierstoff

Distanzringe

Für Fräsadapter 391.10 ISO 839/2 1977	Bestellnummer Distanzringe	Für Halter	Abmessungen l_2 / dm_t	0.5 D_1	1.0 D_1	1.5 D_1	2.0 D_1	3.0 D_1	4.0 D_1	5.0 D_1	6.0 D_1	10.0 D_1	20.0 D_1	30.0 D_1
	**5549 091-011**	**391.10-16…**	16	25	25	25	26	26	26	26	26	26	26	–
	5549 091-021	**391.10-22…**	22	33	33	33	34	34	34	34	34	34	34	34
	5549 091-031	**391.10-27…**	27	39	39	39	40	40	40	40	40	40	40	40
	5549 091-041	**391.10-32…**	32	45	45	45	46	46	46	46	46	46	46	46
	5549 091-051	**391.10-40…**	40	54	54	54	55	55	55	55	55	55	55	55
	5549 091-061	**391.10-50…**	50	67	67	–	68	68	68	68	68	68	68	68
	5549 091-071	**391.10-60…**	60	84	84	–	84	84	84	84	84	84	84	84


J3


G59

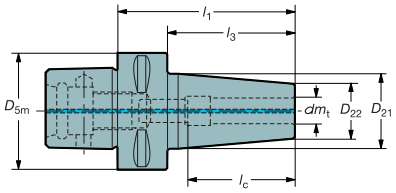
Coromant Capto® Schrumpfadapter

Für Zylinderschäfte

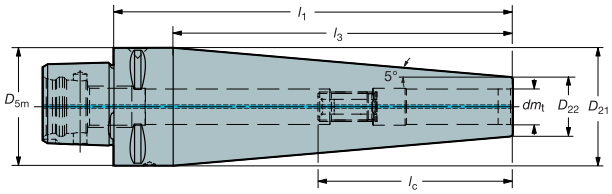
391.19



Ausführung 1
Kurze Ausführung



Ausführung 2
Konische Ausführung



metrische Ausführung

				Abmessungen, mm								
Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Ausführung	Kühlschmierstoff[1]	D_{5m}	dm_t	D_{21}	D_{22}	l_c min	l_c max	l_1	l_3	KG
C3	**C3-391.19-06 118**	2	1	32	6	32	14	26	36	118	103	0.4
	C3-391.19-08 107	2	1	32	8	32	16	26	36	107	92	0.4
	C3-391.19-10 095	2	1	32	10	32	18	31	41	95	80	0.4
	C3-391.19-12 084	2	1	32	12	32	20	36	46	84	69	0.4
C4	**C4-391.19-06 075**	1	1	40	6	27	20	26	36	75	55	0.4
	C4-391.19-08 075	1	1	40	8	27	20	26	36	75	55	0.4
	C4-391.19-10 075	1	1	40	10	32	24	31	41	75	55	0.5
	C4-391.19-12 075	1	1	40	12	32	24	36	46	75	55	0.5
	C4-391.19-12 135	2	1	40	12	40	20	36	46	135	115	0.8
	C4-391.19-14 080	1	1	40	14	34	27	36	46	80	60	0.5
	C4-391.19-16 080	1	1	40	16	34	27	39	49	80	60	0.5
	C4-391.19-16 112	2	1	40	16	40	24	39	49	112	92	0.7
	C4-391.19-18 080	1	1	40	18	42	33	39	49	80		0.7
	C4-391.19-20 085	1	1	40	20	42	33	41	51	85		0.7
	C4-391.19-20 089	2	1	40	20	40	28	41	51	89	69	0.6
C5	**C5-391.19-06 075**	1	1	50	6	27	20	26	36	75	55	0.6
	C5-391.19-08 075	1	1	50	8	27	20	26	36	75	55	0.6
	C5-391.19-10 075	1	1	50	10	32	24	31	41	75	55	0.7
	C5-391.19-12 075	1	1	50	12	32	24	36	46	75	55	0.6
	C5-391.19-14 080	1	1	50	14	34	27	36	46	80	60	0.7
	C5-391.19-16 080	1	1	50	16	34	27	39	49	80	60	0.7
	C5-391.19-18 080	1	1	50	18	42	33	39	49	80	60	0.9
	C5-391.19-20 085	1	1	50	20	42	33	41	51	85	65	0.9
	C5-391.19-20 146	2	1	50	20	50	28	41	51	146	126	1.4
	C5-391.19-25 090	1	1	50	25	53	44	47	57	90		1.2
	C5-391.19-25 118	2	1	50	25	50	33	47	57	118	98	1.2
C6	**C6-391.19-06 080**	1	1	63	6	27	20	26	36	80	58	0.9
	C6-391.19-08 080	1	1	63	8	27	20	26	36	80	58	0.9
	C6-391.19-10 080	1	1	63	10	32	24	31	41	80	58	1.0
	C6-391.19-12 080	1	1	63	12	32	24	36	46	80	58	1.0
	C6-391.19-14 085	1	1	63	14	34	27	36	46	85	63	1.1
	C6-391.19-16 085	1	1	63	16	34	27	39	49	85	63	1.1
	C6-391.19-18 085	1	1	63	18	42	33	39	49	85	63	1.3
	C6-391.19-20 085	1	1	63	20	42	33	41	51	85	63	1.2
	C6-391.19-25 090	1	1	63	25	53	44	47	57	90	68	1.5
	C6-391.19-32 095	1	1	63	32	53	44	51	61	95	73	1.3
C8	**C8-391.19-10 090**	1	1	80	10	32	24	31	41	90	60	2.0
	C8-391.19-12 090	1	1	80	12	32	24	36	46	90	60	2.0
	C8-391.19-16 095	1	1	80	16	34	27	39	49	95	65	2.0
	C8-391.19-20 095	1	1	80	20	42	33	41	51	95	65	2.1
	C8-391.19-25 100	1	1	80	25	53	44	47	57	100	70	2.5
C10	**C10-391.19-12 095**	1	1	100	12	32	24	36	46	95	59	3.6
	C10-391.19-16 100	1	1	100	16	34	27	39	49	100	64	3.6
	C10-391.19-20 100	1	1	100	20	42	33	41	51	100	64	3.7
	C10-391.19-25 110	1	1	100	25	53	44	47	57	110	74	4.2

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte


J3


G60

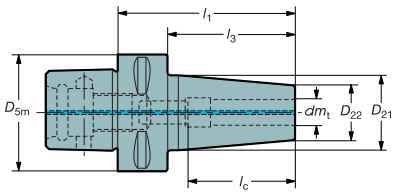
Coromant Capto® Schrumpffutter

Für Zylinderschäfte

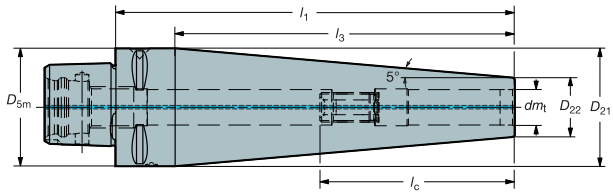
391.19



Ausführung 1
Kurze Ausführung



Ausführung 2
Konische Ausführung



Zoll-Ausführung

Kupplungsgröße	Bestellnummer	Ausführung	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, Zoll								
				D_{5m}	dm_t	D_{21}	D_{22}	l_c min	l_c max	l_1	l_3	Lbs
C3	**C3-A391.19-06 116**	2	1	1.260	.250	1.260	.567	1.024	1.417	4.567	3.976	.44
	C3-A391.19-09 098	2	1	1.260	.375	1.260	.689	1.220	1.614	3.858	3.268	.40
	C3-A391.19-12 080	2	1	1.260	.500	1.260	.815	1.417	1.811	3.150	2.559	.35
C4	**C4-A391.19-12 131**	2	1	1.575	.500	1.575	.815	1.417	1.811	5.158	4.370	.80
	C4-A391.19-15 112	2	1	1.575	.625	1.575	.941	1.535	1.929	4.409	3.622	.74
	C4-A391.19-19 094	2	1	1.575	.750	1.575	1.067	1.614	2.008	3.701	2.913	.63
C5	**C5-A391.19-19 151**	2	1	1.968	.750	1.968	1.067	1.614	2.008	5.945	5.158	1.44
	C5-A391.19-25 115	2	1	1.968	1.000	1.968	1.315	1.850	2.244	4.528	3.740	1.83
C6	**C6-A391.19-09 080**	1	1	2.480	.375	1.260	.945	1.220	1.614	3.150	2.284	1.00
	C6-A391.19-12 080	1	1	2.480	.500	1.260	.945	1.417	1.811	3.150	2.284	1.00
	C6-A391.19-15 085	1	1	2.480	.625	1.339	1.063	1.535	1.929	3.346	2.480	1.06
	C6-A391.19-19 085	1	1	2.480	.750	1.654	1.299	1.614	2.008	3.346	2.480	1.20
C8	**C8-A391.19-09 090**	1	1	3.150	.375	1.260	.945	1.220	1.614	3.543	2.362	2.00
	C8-A391.19-12 090	1	1	3.150	.500	1.260	.945	1.417	1.811	3.543	2.362	2.00
	C8-A391.19-15 095	1	1	3.150	.625	1.339	1.063	1.535	1.929	3.740	2.559	2.05
	C8-A391.19-19 095	1	1	3.150	.750	1.654	1.299	1.614	2.008	3.740	2.559	2.18
C10	**C10-A391.19-09 095**	1	1	3.937	.375	1.260	.945	1.220	1.614	3.740	2.323	3.59
	C10-A391.19-12 095	1	1	3.937	.500	1.260	.945	1.417	1.811	3.740	2.323	3.57
	C10-A391.19-15 100	1	1	3.937	.625	1.339	1.063	1.535	1.929	3.937	2.520	3.64
	C10-A391.19-19 100	1	1	3.937	.750	1.654	1.299	1.614	2.008	3.937	2.520	3.77

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

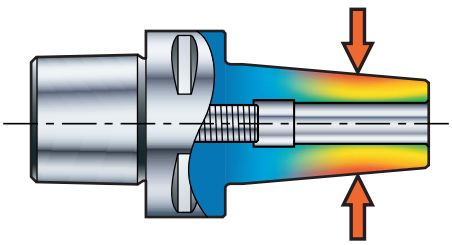
Damit der zylindrische Werkzeugschaft sicher und präzise im Adapter montiert werden kann, müssen Verschmutzungen und Grate entfernt werden. Der Einbau sollte ohne Spannzange erfolgen.

Hinweis: Toleranz auf Werkzeugschaftdurchmesser hat mindestens H6, oder niedriger zu sein.

Funktion

- gesteuerte Wärme der Schrumpfeinrichtung lässt den Bohrungsdurchmesser der Werkzeugaufnahme größer werden
- Werkzeugschaft in die Werkzeugaufnahme stecken
- Die Abkühlung unter Raumtemperatur lässt lässt die Werkzeugaufnahme schrumpfen, wodurch eine starke Werkzeugklemmung und sichere Bearbeitung gewährleistet wird.

Schrumpfadapter sind eine sehr wichtige Verbindung in der Bearbeitungskette:
High-tech Maschinen, sichere Adapter und produktive Werkzeuge




J3

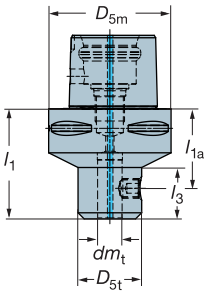

G60

Kombi-Adapter für Weldon- und Bohrerschaft (ISO 9766)

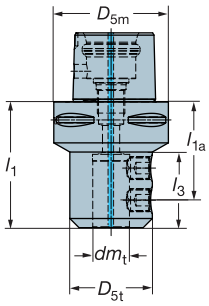
391.23 / A391.23



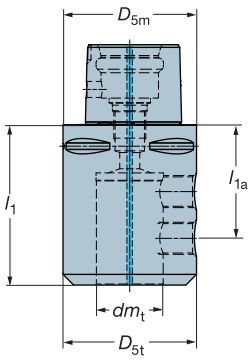
Ausführung 1



Ausführung 2



Ausführung 3



l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Kupplungsgröße	Bestellnummer	Ausführung	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm D_{5m}	D_{5t}	dm_t	l_1	l_{1a}	l_3	kg
C10	**C10-391.23-20 090**	1	1	100	52	20	90	65	42	4.3
	C10-391.23-25 105	2	1	100	65	25	105	81	61	5.0
	C10-391.23-32 110	2	1	100	72	32	110	86	66	5.3
	C10-391.23-40 115	2	1	100	90	40	115	85	76	6.4
	C10-391.23-50 120	3	1	100	100	50	120	85		7.1

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

Zoll-Ausführung

Kupplungsgröße	Bestellnummer	Ausführung	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, Zoll D_{5m}	D_{5t}	dm_t	l_1	l_{1a}	l_3	Lbs
C6	**C6-A391.23-19 066**	1	1	2.480	1.750	.750	2.598	1.614	1.524	1.20
	C6-A391.23-25 085	2	1	2.480	2.248	1.000	3.346	2.402	2.402	1.70
	C6-A391.23-31 085	3	1	2.480	2.480	1.250	3.346	2.402		1.80
	C6-A391.23-38 090	3	1	2.480	2.756	1.500	3.543	2.362		2.10
C8	**C8-A391.23-19 075**	1	1	3.150	1.750	.750	2.953	1.969	1.437	2.20
	C8-A391.23-25 080	2	1	3.150	2.248	1.000	3.150	2.205	2.024	2.30
	C8-A391.23-31 080	2	1	3.150	2.480	1.250	3.150	2.205	2.091	2.40
	C8-A391.23-38 085	2	1	3.150	2.756	1.500	3.346	2.165	2.366	2.60
	C8-A391.23-50 115	3	1	3.150	3.681	2.000	4.528	3.402		4.70
C10	**C10-A391.23-19 090**	1	1	3.937	1.750	.750	3.543	2.559	1.496	4.18
	C10-A391.23-25 105	2	1	3.937	2.248	1.000	4.134	3.189	2.421	4.58
	C10-A391.23-31 110	2	1	3.937	2.480	1.250	4.331	3.386	2.441	4.88
	C10-A391.23-38 115	2	1	3.937	2.756	1.500	4.528	3.347	2.835	5.11
	C10-A391.23-50 120	2	1	3.937	3.681	2.000	4.724	3.598	3.248	6.43

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

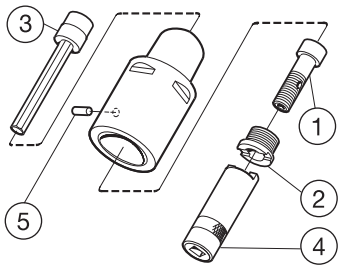

J3


G60

Ersatzteile

Verlängerungen/Reduzierungen

Cx-391.01A/ Cx-391.01HD
Cx-391.02/ Cx-391.02HD



	1 Zentrum-schraube	2 Sicherungsring	3[1] Verlängerungs schlüssel (mm)	4[1] Schlüssel	5 Stift
C3-391.01-32 xxxA	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C4-391.01-40 xxxA	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C5-391.01-50 xxxA	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C6-391.01-63 xxxA	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8-391.01-80 xxxA	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C10-391.02-32 085	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C10-391.02-40 090	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C10-391.02-50 095	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C8x-391.01-100 xxx	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C4-391.02-32 055A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C4-391.02-32 070A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C5-391.02-32 060A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C5-391.02-40 065A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C5-391.02-40 085A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C6-391.02-32 070A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C6-391.02-40 080A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C6-391.02-50 080A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C6-391.02-50 110A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C8-391.02-32 060A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C8-391.02-40 070A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C8-391.02-50 080A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C8-391.02-63 080A	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8-391.02-63 120A	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8X-391.02-63 080	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8X-391.02-80 100	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C8X-391.02-80 150	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509

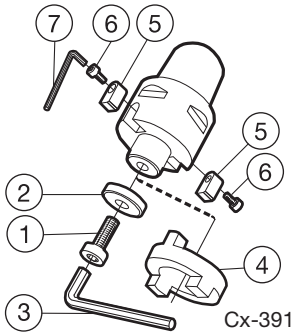
[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Ersatzteile

Adapter für Plan- und Eckfräser

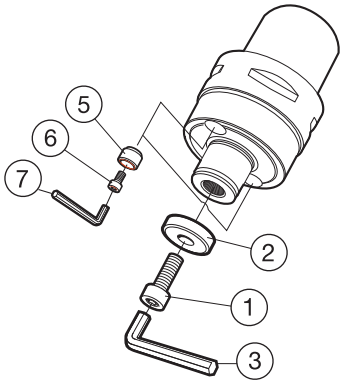
Mit Kühlschmierstoffzufuhr durch Fräserdornaufnahme

Cx-391.05C
Cx-A391.05C

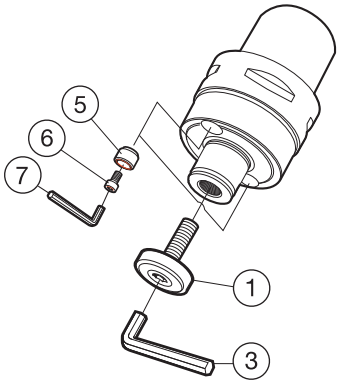


Cx-391.05C-16 xxx
Mitnehmerring

Runde Mitnehmer:
Cx-391.05C



Cx-A391.05C



metrische Ausführung

	1	2	3[1]	4	5	6	7[1]
	Montageschraube	Scheibe	Schlüssel (mm)	Mitnehmerring	Mitnehmer	Schraube	Schlüssel (mm)
C3-391.05C-16 030	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	-
C4-391.05C-16 032	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	-
C4-391.05C-22 025	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 011-01	3213 010-258	3021 010-030 (3.0)
C5-391.05C-16 035	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	-
C5-391.05C-22 025	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5635 025-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
C5-391.05C-27 025	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5635 025-02	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C5-391.05C-32 040	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-04	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C6-391.05C-16 040	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	-
C6-391.05C-22 025	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5635 025-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
C6-391.05C-27 025	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5635 025-02	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C6-391.05C-32 025	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5635 025-03	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)
C6-391.05C-40 040	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	-	5631 010-02	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)
C8-391.05C-16 050	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	-
C8-391.05C-22 030	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5635 025-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
C8-391.05C-27 030	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5635 025-02	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C8-391.05C-32 030	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5635 025-03	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)
C8-391.05C-40 030	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	-	5635 025-04	3212 020-409	3021 010-060 (6.0)
C10-391.05C-22 075	3212 020-454	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030(3.0)
C10-391.05C-27 075	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030(3.0)
C10-391.05C-32 075	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-01	3212 010-308	3021 010-040(4.0)
C10-391.05C-40 040	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	-	5635 025-04	3212 020-409	3021 010-060 (6.0)

1) Zubehör ist gesondert zu bestellen

Zoll-Ausführung

	1	3[1]	1	3[1]	5	6	7[1]
	Montageschraube	Schlüssel	Montageschraube	Schlüssel	Mitnehmerkeil	Schraube	Schlüssel
C3-A391.05C-19 030	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64)
C4-A391.05C-19 025	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5635 025-07	3212 010-207	3021 010-025 (2.5)
C4-A391.05C-25 035	5512 065-05	3021 011-516[2]	5512 065-03	3021 011-516	5631 013-02	10-32 x 3/8	3021 011-532
C5-A391.05C-19 025	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5635 025-07	3212 010-207	3021 010-025 (2.5)
C5-A391.05C-25 025	5512 065-05	3021 011-516[2]	5512 065-03	3021 011-516	5635 025-06	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)
C5-A391.05C-31 040	5512 065-06	3021 011-516[2]	-	-	5631 010-06	10-32 x 3/8	3021 011-532
C5-A391.05C-38 045	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	3021 011-316
C6-A391.05C-19 030	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5635 025-07	3212 010-207	3021 010-025 (2.5)
C6-A391.05C-25 030	5512 065-05	3021 011-516[2]	5512 065-03	3021 011-516	5635 025-06	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)
C6-A391.05C-31 030	5512 065-06	3021 011-516[2]	-	-	5635 025-08	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C6-A391.05C-38 045	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	3021 011-316
C8-A391.05C-19 030	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5635 025-07	3212 010-207	3021 010-025 (2.5)
C8-A391.05C-25 030	5512 065-05	3021 011-516[2]	5512 065-03	3021 011-516	5635 025-06	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)
C8-A391.05C-31 030	5512 065-06	3021 011-516[2]	-	-	5635 025-08	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C8-A391.05C-38 030	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5635 025-05	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)
C10-A391.05C-19 075	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-03	8-32x3/8M	(9/64)
C10-A391.05C-25 075	5512 065-05	3021 011-516	5512 065-03	3021 011-516	5631 013-02	10-32x3/8	3021 011-532
C10-A391.05C-38 040	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5635 025-05	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)

1) Zubehör ist gesondert zu bestellen

2) 911 = -5/16

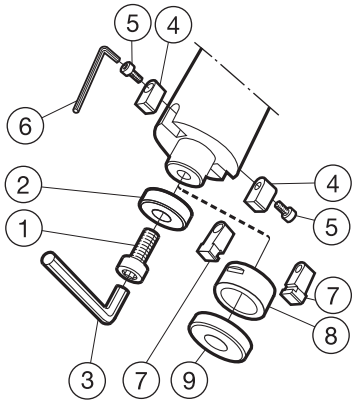
Ersatzteile

Schwingungsgedämpfter Adapter für Plan- und Eckfräser

Mit Kühlschmierstoffzufuhr durch Fräserdornaufnahme

metrische Ausführung

Cx.391.05CD



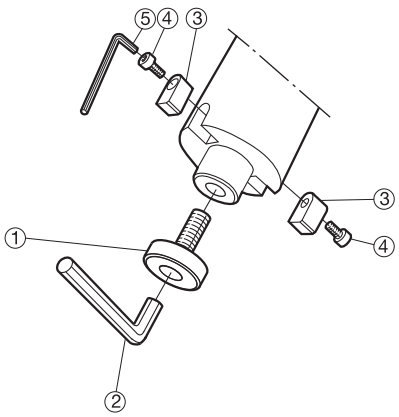
	1	2	3[1]	4	5	6[1]
	Schraube	Scheibe	Schlüssel (mm)	Mitnehmer	Schraube	Schlüssel (mm)
Cx-391.05CD-16 xxx	3212 020-412	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	5631 012-02	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.05CD-22 xxx	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.05CD-27 xxx	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.05CD-32 xxx	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	5631 010-04	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)

Spannaufnahme-Set für Cx-391,05CD	7	8	9
	Mitnehmer	Aufnahmehülse	Scheibe
5638 035-011	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Zoll-Ausführung

Cx-A391.05CD



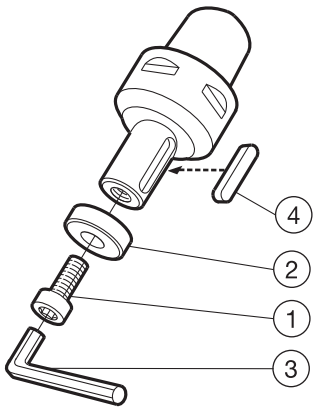
	1[1]	2[1]	3	4	5[1]
	Schraube	Schlüssel	Mitnehmerkeil	Schraube	Schlüssel
Cx-A391.05CD-19 xxx	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64)
Cx-A391.05CD-25 xxx	5512 065-08	3021 011-352	5631 013-02	10-32 x 3/8	3021 011 532
Cx-A391.05CD-38 xxx	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	3021 011 316

Ersatzteile

Frontspannung

Adapter für Scheibenfräser

Cx-391.10/ Cx-391.10HD

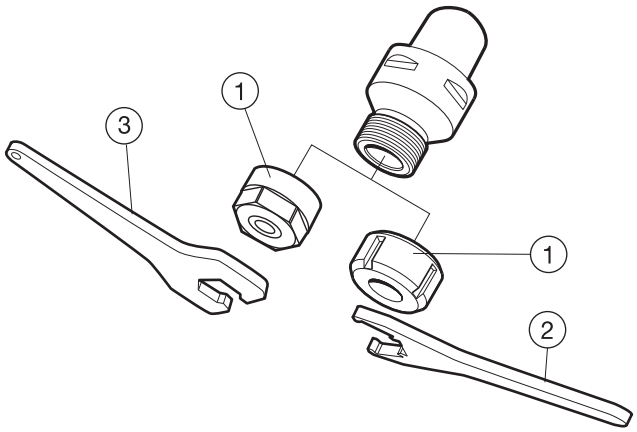


metrische Ausführung	1	2	3[1]		4
	Schraube	Scheibe	Schlüssel (mm)		Passfeder
Cx-391.10-16 xxx	3212 020-411	5541 015-01	3021 010-060	(6.0)	3191 010-461
Cx-391.10-22 xxx	3212 020-461	5541 015-02	3021 010-080	(8.0)	3191 010-564
Cx-391.10-27 xxx	3212 020-512	5541 015-03	3021 010-100	(10.0)	5632 010-01
Cx-391.10-32 xxx	3212 020-563	5541 015-04	3021 010-120	(12.0)	3191 010-621
Cx-391.10-40 xxx	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140	(14.0)	3191 010-671
Cx-391.10-50 xxx	3212 020-666	5541 015-06	3021 010-170	(17.0)	3191 010-721
Cx-391.10-60 xxx	3212 020-666	5541 015-08	3021 010-170	(17.0)	3191 010-771

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Halter für ER Spannzangenfutter

Cx-391.14



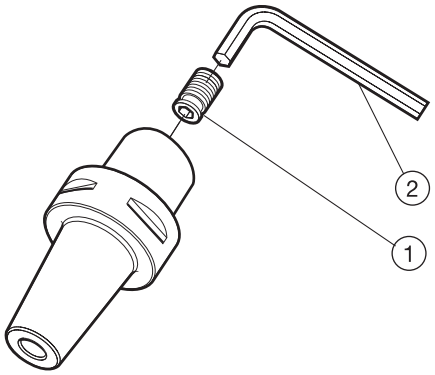
	1	2[1]	3[1]
	Sicherungsmutter	Spannschlüssel	Spannschlüssel
Cx-391.14-16 xxx	5533 050-06	-	5680 091-01
Cx-391.14-20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02
Cx-391.14-25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-
Cx-391.14-32 xxx	5533 050-03	5680 096-03	-
Cx-391.14-40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-
Cx-391.14-50 xxx	5533 050-05	5680 096-05	-

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Ersatzteile

Coromant Capto® Schrumpfadapter

Cx-391.19

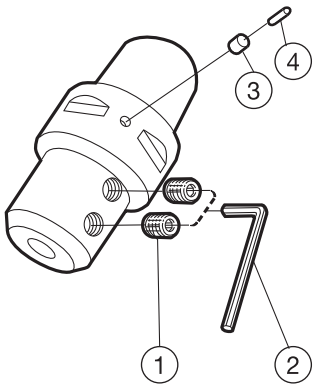


	1	2[1]
	Stellschraube	Schlüssel (mm)
Cx-391.19-06 xxx	5512 066-09	3021 010-025 (2.5)
Cx-391.19-08 xxx	5512 066-10	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.19-10 xxx	5512 066-11	3021 010-040 (4.0)
Cx-391.19-12 xxx	5512 066-12	3021 010-050 (5.0)
Cx-391.19-14 xxx	5512 066-12	3021 010-050 (5.0)
Cx-391.19-16 xxx	5512 066-13	3021 010-060 (6.0)
Cx-391.19-18 xxx	5512 066-13	3021 010-060 (6.0)
Cx-391.19-20 xxx	5512 066-14	3021 010-080 (8.0)
Cx-391.19-25 xxx	5512 066-14	3021 010-080 (8.0)
Cx-391.19-32 xxx	5512 066-14	3021 010-080 (8.0)
Cx-A391.19-06 xxx	5512 066-09	3021 010-025 (2.5)
Cx-A391.19-09 xxx	5512 066-11	3021 010-040 (4.0)
Cx-A391.19-12 xxx	5512 066-12	3021 010-050 (5.0)
Cx-A391.19-15 xxx	5512 066-13	3021 010-060 (6.0)
Cx-A391.19-19 xxx	5512 066-14	3021 010-080 (8.0)
Cx-A391.19-25 xxx	5512 066-14	3021 010-080 (8.0)

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Adapter für Weldon / ISO9766

Kombi



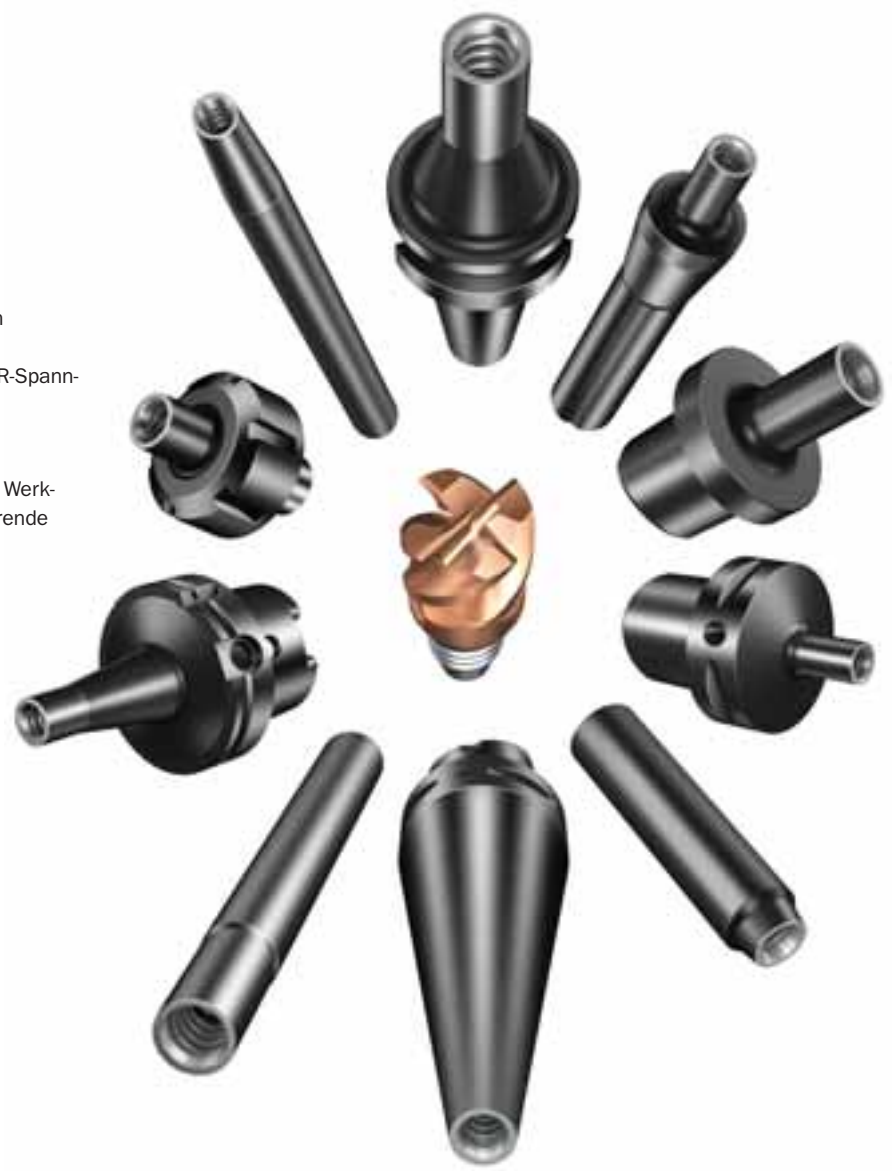
metrische Ausführung	1	2[1]
	Schraube	Schlüssel (mm)
C10-391.23-20 090	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)
C10-391.23-25 105	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)
C10-391.23-32 110	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)
C10-391.23-40 115	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)
C10-391.23-50 120	3214 050-661	3021 010-120 (12.0)

Ausführung in Zoll	1	2[1]		
	Schraube	Schlüssel (Zoll)	Stift	Zapfen
C6-A391.23-19 066	5514 021-04	3021 011-516 (5/16)	5552 020-12	5643 012-02
C6-A391.23-25 085	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C6-A391.23-31 085	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C6-A391.23-38 090	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C8-A391.23-19 075	5514 021-04	3021 011-516 (5/16)	5552 020-13	5643 012-03
C8-A391.23-25 080	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C8-A391.23-31 080	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C8-A391.23-38 085	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C8-A391.23-50 115	5514 021-07	3021 011-916 (9/16)		
C10-A391.23-19 090	5514 021-04	3021 011-516 (5/16)		
C10-A391.23-25 105	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C10-A391.23-31 110	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C10-A391.23-38 115	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C10-A391.23-50 120	5514 021-07	3021 011-916 (916)		

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Fräskonzept mit auswechselbaren Schneidköpfen

Flexibles System mit einem Halterprogramm für unterschiedliche Schneidköpfe



Komplettes Halterprogramm:
Coromant Capto®
- lange Ausführung
- kurze Ausführung
- konische Ausführung

Einteilige Coromant Aufnahmen
Einteilige HSK- Aufnahmen
Aufnahmen mit intergrierten ER-Spannzangen

Für Bridgeport und zylindrische Werkzeughalter siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011.

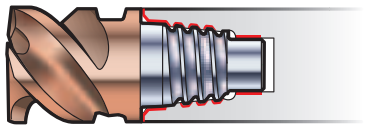
Tailor Made

Werkzeugoptionen speziell entwickelt entsprechend den Kundenanforderungen. Für Information über unser Tailor-Made-Programm, siehe Seite J2

Nur für zylindrische Schaftwerkzeuge

CoroMill 316

Flexibels Haltersystem für auswechselbare Schneidköpfe



Schnittstelle

Selbstzentrierendes Schraubgewinde

Siehe Seite D9

Bestellnummernschlüssel für Werkzeughalter

Zylinderschaft-Aufnahme

A	E12	–	A	20	–	S	S	–	140
1	2		3	4		5	6		7

Coromant Capto® Aufnahme

C3	–	A	391.EH	–	10	035
8		1	9		10	7

Einteiliger Werkzeughalter

392.45EH	–	40	–	10	–	056
9		11		10		7

1 Bemaßung	**2** Größe der Schnittstelle	**3** Halterform
A = Ausführung in Zoll	E12= CoroMill® EH Kupplungsgröße	A = Zylindrisch

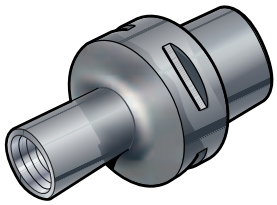
4 Halterdurchmesser	**5** Haltertyp	**6** Halterwerkstoff	7 Länge des Halters
z.B.: dm_m = 20 mm	S = Gerade C = Konisch	S = Stahl E = Vollhartmetall	z.B.: 140 = 140 mm

8 Kupplungsgröße	**9** Familie / Haltertyp	**10** Größe der Schnittstelle	11 Steilkegel
C = Coromant Capto	391.EH = Coromant Capto® Halter für EH-Spannzangenfutter 392.140EH = ISO 7388.1 392.55EH = MAS-BT 403 A392.45EH = KAT. V 392.410EH = HSK-Aufnahme, Form A/C A392.R8EH = Bridgeport Halter 392.EREH = Halter mit integierten ER-Spannzangen	10 = EH Kupplungsgröße	11 = Kegelgröße für einteilige Coromant Aufnahmen

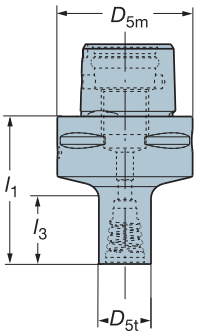
Coromant Capto® -Adapter für auswechselbare Schneidköpfe

Cx-391.EH
Cx-A391.EH

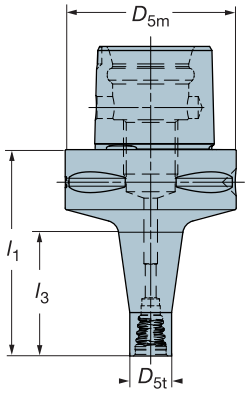
Ohne Greiferrille für manuellen Werkzeugwechsel



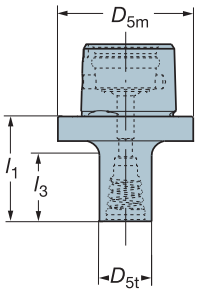
Ausführung 1



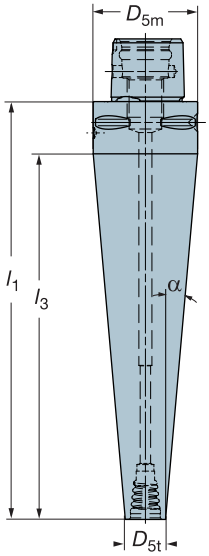
Ausführung 2



Ausführung 3



Ausführung 4



l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Coromant Capto Größe	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Ausführung	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	$\alpha°$	KG
C3	E10	**C3-391.EH-10 026**	3	1	32	9.6	26	13		0.1
		C3-391.EH-10 035	1	1	32	9.6	35	13.2		0.1
		C3-391.EH-10 049	2	1	32	9.6	49	28.5		0.1
		C3-391.EH-10 143	4	1	32	9.6	143	128	5°	0.5
	E12	**C3-391.EH-12 029**	3	1	32	11.6	29	16		0.1
		C3-391.EH-12 038	1	1	32	11.6	38	16.4		0.1
		C3-391.EH-12 054	2	1	32	11.6	54	33.9		0.2
		C3-391.EH-12 132	4	1	32	11.6	132	117	5°	0.5
	E16	**C3-391.EH-16 043**	1	1	32	15.4	43	21.9		0.1
		C3-391.EH-16 065	2	1	32	15.4	65	45.7		0.2
		C3-391.EH-16 110	4	1	32	15.4	110	95	5°	0.4
C4	E10	**C4-391.EH-10 026**	3	1	40	9.6	26	13		0.2
		C4-391.EH-10 041	1	1	40	9.6	41	13.1		0.3
		C4-391.EH-10 055	2	1	40	9.6	55	28.5		0.3
		C4-391.EH-10 128	4	1	40	9.6	128	108	8°	0.7
	E12	**C4-391.EH-12 029**	3	1	40	11.6	29	16		0.2
		C4-391.EH-12 044	1	1	40	11.6	44	16.4		0.3
		C4-391.EH-12 060	2	1	40	11.6	60	33.9		0.3
		C4-391.EH-12 121	4	1	40	11.6	121	101	8°	0.7
	E16	**C4-391.EH-16 035**	3	1	40	15.4	35	22		0.2
		C4-391.EH-16 049	1	1	40	15.4	49	21.9		0.3
		C4-391.EH-16 071	2	1	40	15.4	71	45.7		0.4
		C4-391.EH-16 160	4	1	40	15.4	160	140	5°	0.9
	E20	**C4-391.EH-20 046**	1	1	40	19.2	46	19.4		0.3
		C4-391.EH-20 084	2	1	40	19.2	84	59.6		0.4
		C4-391.EH-20 139	4	1	40	19.2	139	119	5°	0.9
	E25	**C4-391.EH-25 051**	1	1	40	24.1	51	25		0.3
		C4-391.EH-25 074	2	1	40	24.1	74	49.6		0.4

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

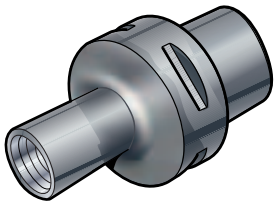

J3


G68

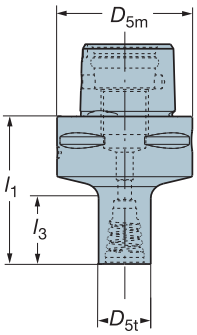
Coromant Capto® -Adapter für auswechselbare Schneidköpfe

Cx-391.EH
Cx-A391.EH

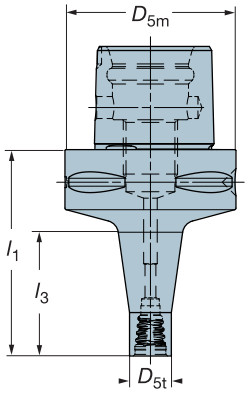
Ohne Greiferrille für manuellen Werkzeugwechsel



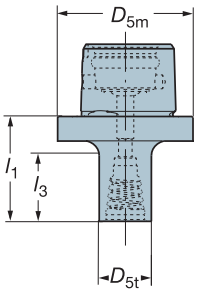
Ausführung 1



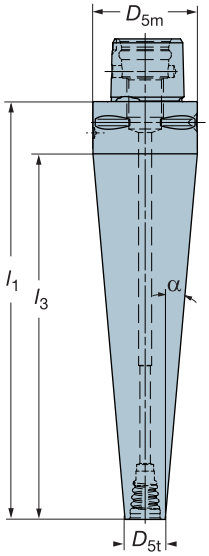
Ausführung 2



Ausführung 3



Ausführung 4



l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Coromant Capto Größe	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Ausführung	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	$\alpha°$	KG
C5	E10	**C5-391.EH-10 026**	3	1	50	9.6	26	13		0.3
		C5-391.EH-10 042	1	1	50	9.6	42	12.8		0.5
		C5-391.EH-10 056	2	1	50	9.6	56	28.1		0.5
	E12	**C5-391.EH-12 029**	3	1	50	11.6	29	16		0.3
		C5-391.EH-12 045	1	1	50	11.6	45	16		0.5
		C5-391.EH-12 061	2	1	50	11.6	61	33.5		0.5
	E16	**C5-391.EH-16 035**	3	1	50	15.4	35	22		0.3
		C5-391.EH-16 050	1	1	50	15.4	50	21.5		0.5
		C5-391.EH-16 072	2	1	50	15.4	72	45.3		0.5
		C5-391.EH-16 143	4	1	50	15.4	143	123	8°	1.3
	E20	**C5-391.EH-20 047**	1	1	50	19.2	47	19		0.5
		C5-391.EH-20 085	2	1	50	19.2	85	59.2		0.6
		C5-391.EH-20 130	4	1	50	19.2	130	110	8°	1.2
	E25	**C5-391.EH-25 052**	1	1	50	24.1	52	24.7		0.5
		C5-391.EH-25 100	2	1	50	24.1	100	75.3		0.8
C6	E10	**C6-391.EH-10 046**	1	1	63	9.6	46	13		0.8
		C6-391.EH-10 060	2	1	63	9.6	60	28.4		0.8
	E12	**C6-391.EH-12 049**	1	1	63	11.6	49	16.3		0.8
		C6-391.EH-12 065	2	1	63	11.6	65	33.8		0.9
	E16	**C6-391.EH-16 054**	1	1	63	15.4	54	21.8		0.8
		C6-391.EH-16 076	2	1	63	15.4	76	45.6		0.9
	E20	**C6-391.EH-20 051**	1	1	63	19.2	51	19.3		0.8
		C6-391.EH-20 088	2	1	63	19.2	88	58.4		1.0
	E25	**C6-391.EH-25 056**	1	1	63	24.1	56	25		0.9
		C6-391.EH-25 103	2	1	63	24.1	103	74.5		1.2
C8	E20	**C8-391.EH-20 100**	2	1	80	19.2	100	60.2		2.1
	E25	**C8-391.EH-25 114**	2	1	80	24.1	114	75.3		2.2

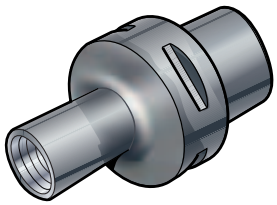
[1] 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoffzufuhr durch Mitte, 3 = Kühlschmierstoff entweder durch Mitte oder radial möglich, 6 = Kühlschmierstoffzufuhr durch Flansch, 7= Kühlschmierstoffzufuhr durch Mitte und Flansch

 J3
 G68

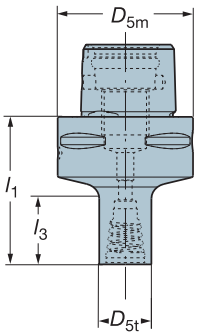
Coromant Capto® -Adapter für auswechselbare Schneidköpfe

Cx-391.EH
Cx-A391.EH

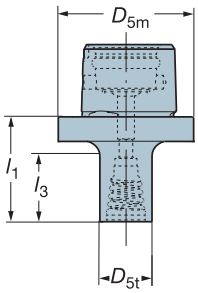
Ohne Greiferrille für manuellen Werkzeugwechsel



Ausführung 1



Ausführung 3



l_1 = Programmierlänge

Ausführung in Zoll

Coromant Capto Größe	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Ausführung	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, Zoll D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	lbs
C3	E10	**C3-A391.EH-10 034**	1	1	1.260	.360	1.339	.476	0.3
		C3-A391.EH-10 025	3	1	1.260	.360	.984	.472	0.2
	E12	**C3-A391.EH-12 039**	1	1	1.260	.480	1.535	.689	0.3
		C3-A391.EH-12 031	3	1	1.260	.480	1.220	.709	0.2
	E16	**C3-A391.EH-16 043**	1	1	1.260	.606	1.693	.862	0.3
C4	E10	**C4-A391.EH-10 040**	1	1	1.575	.360	1.575	.472	0.6
		C4-A391.EH-10 025	3	1	1.575	.360	.984	.472	0.4
	E12	**C4-A391.EH-12 045**	1	1	1.575	.480	1.772	.685	0.6
		C4-A391.EH-12 031	3	1	1.575	.480	1.220	.709	0.4
	E16	**C4-A391.EH-16 049**	1	1	1.575	.606	1.929	.862	0.6
		C4-A391.EH-16 034	3	1	1.575	.606	1.339	.827	0.4
	E20	**C4-A391.EH-20 044**	1	1	1.575	.724	1.732	.681	0.6
	E25	**C4-A391.EH-25 052**	1	1	1.575	.961	2.047	1.028	0.7
C5	E10	**C5-A391.EH-10 041**	1	1	1.968	.360	1.614	.461	1.0
		C5-A391.EH-10 025	3	1	1.968	.360	.984	.472	0.6
	E12	**C5-A391.EH-12 047**	1	1	1.968	.480	1.850	.713	1.0
		C5-A391.EH-12 031	3	1	1.968	.480	1.220	.709	0.6
	E16	**C5-A391.EH-16 050**	1	1	1.968	.606	1.968	.846	1.1
	E20	**C5-A391.EH-20 045**	1	1	1.968	.724	1.772	.665	1.1
	E25	**C5-A391.EH-25 053**	1	1	1.968	.961	2.087	1.012	1.2
C6	E10	**C6-A391.EH-10 045**	1	1	2.480	.360	1.772	.470	1.8
	E12	**C6-A391.EH-12 050**	1	1	2.480	.480	1.968	.685	1.8
	E16	**C6-A391.EH-16 054**	1	1	2.480	.606	2.126	.858	1.9
	E20	**C6-A391.EH-20 049**	1	1	2.480	.724	1.929	.677	1.9
	E25	**C6-A391.EH-25 057**	1	1	2.480	.961	2.244	1.024	2.0

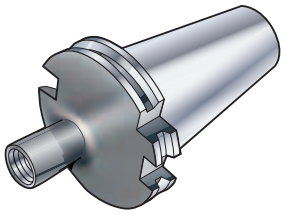
[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte


J3

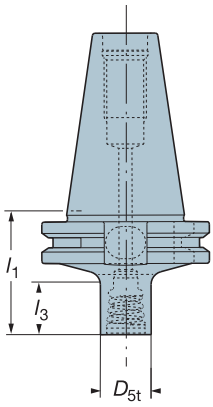

G68

Einteilige Werkzeughalter für auswechselbare Schneidköpfe

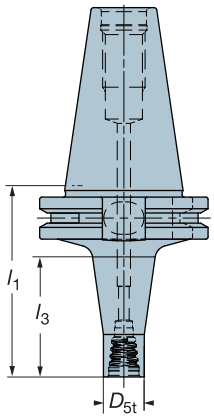
392.140EH
392.55EH
A392.45EH



Ausführung 1



Ausführung 2



l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	Kupplungsgrö D_{th}	Bestellnummer	Ausführung	Kühlschmierstoff[1)]	Abmessungen, mm D_{5t}	l_1	l_3	KG
ISO7388.1 DIN69871	40	E10	**392.140EH-40 10 041**	1	1	9.6	41	12.7	0.9
			392.140EH-40 10 055	2	1	9.6	55	28.1	0.9
		E12	**392.140EH-40 12 044**	1	1	11.6	44	16	0.9
			392.140EH-40 12 060	2	1	11.6	60	33.5	0.9
		E16	**392.140EH-40 16 049**	1	1	15.4	49	21.5	0.9
			392.140EH-40 16 071	2	1	15.4	71	45.3	0.9
		E20	**392.140EH-40 20 046**	1	1	19.2	46	19	0.9
			392.140EH-40 20 084	2	1	19.2	84	59.1	1.0
		E25	**392.140EH-40 25 051**	1	1	24.1	51	24.6	0.9
			392.140EH-40 25 100	2	1	24.1	100	76.3	1.2
- MAS-BT 403	30	E10	**392.55EH-30 10 044**	1	1	9.6	44	13.3	0.4
			392.55EH-30 10 057	2	1	9.6	57	27.6	0.4
		E12	**392.55EH-30 12 046**	1	1	11.6	46	15.6	0.4
			392.55EH-30 12 063	2	1	11.6	63	34.1	0.4
		E16	**392.55EH-30 16 041**	2	1	15.4	41.3	8	0.4
			392.55EH-30 16 052	1	1	15.4	52	22.1	0.4
			392.55EH-30 16 056	2	1	15.4	56.3	16	0.5
			392.55EH-30 16 074	2	1	15.4	74	45.9	0.5
		E20	**392.55EH-30 20 049**	1	1	19.2	49	19.6	0.4
			392.55EH-30 20 069	2	1	19.2	68.7	25	0.5
			392.55EH-30 20 086	2	1	19.2	86	58.7	0.6
		E25	**392.55EH-30 25 054**	1	1	24.1	54	25.2	0.5
			392.55EH-30 25 077	2	1	24.1	77	49.9	0.6
	40	E10	**392.55EH-40 10 051**	1	1	9.6	51	13	1.1
			392.55EH-40 10 065	2	1	9.6	65	28.4	1.1
		E12	**392.55EH-40 12 054**	1	1	11.6	54	16.3	1.1
			392.55EH-40 12 070	2	1	11.6	70	33.8	1.1
		E16	**392.55EH-40 16 060**	1	1	15.4	60	22.8	1.1
			392.55EH-40 16 081	2	1	15.4	81	45.6	1.2
		E20	**392.55EH-40 20 056**	1	1	19.2	56	19.3	1.1
			392.55EH-40 20 094	2	1	19.2	94	59.5	1.2
		E25	**392.55EH-40 25 062**	1	1	24.1	62	26	1.1
			392.55EH-40 25 108	2	1	24.1	108	74.5	1.4

1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

Ausführung in Zoll

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	Kupplungsgrö D_{th}	Bestellnummer	Ausführung	Kühlschmierstoff[1)]	Abmessungen, Zoll D_{5t}	l_1	l_3	Lbs
CAT V	40	E10	**A392.45EH-40 10 056**	1	1	.360	2.205	.472	2.3
			A392.45EH-40 10 068	2	1	.360	2.677	1.012	2.3
		E12	**A392.45EH-40 12 060**	1	1	.480	2.362	.646	2.3
			A392.45EH-40 12 078	2	1	.480	3.071	1.433	2.4
		E16	**A392.45EH-40 16 065**	1	1	.606	2.559	.858	2.4
			A392.45EH-40 16 086	2	1	.606	3.386	1.776	2.5
		E20	**A392.45EH-40 20 060**	1	1	.724	2.362	.677	2.4
			A392.45EH-40 20 096	2	1	.724	3.780	2.193	2.6
		E25	**A392.45EH-40 25 068**	1	1	.961	2.677	1.024	2.5
			A392.45EH-40 25 114	2	1	.961	4.488	3.004	3.1

1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte


J3

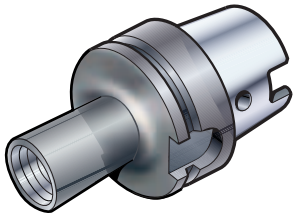

G68

SANDVIK Coromant

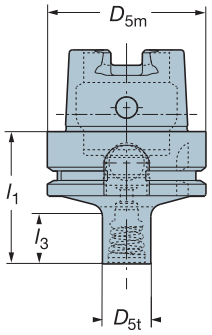
HSK-Werkzeughalter für auswechselbare Schneidköpfe

HSK Form A/C

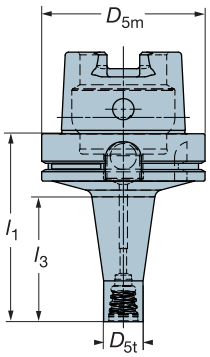
392.410EH



Ausführung 1



Ausführung 2



l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

HSK-Größe	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Ausführung	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm, Zoll								kg
					D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	D_{5t} mm	D_{5t} Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	
63	E10	**392.410EH-63 10 049**	1	1	63	2.480	9.6	.378	49	1.929	13.5	.532	0.7
		392.410EH-63 10 062	2	1	63	2.480	9.6	.378	62	2.441	27.9	1.098	0.7
	E12	**392.410EH-63 12 051**	1	1	63	2.480	11.6	.457	51	2.008	15.8	.622	0.7
		392.410EH-63 12 068	2	1	63	2.480	11.6	.457	68	2.677	34.3	1.350	0.7
	E16	**392.410EH-63 16 056**	1	1	63	2.480	15.4	.606	56	2.205	21.3	.839	0.7
		392.410EH-63 16 078	2	1	63	2.480	15.4	.606	78	3.071	45.1	1.776	0.8
	E20	**392.410EH-63 20 053**	1	1	63	2.480	19.2	.756	53	2.087	18.8	.740	0.7
		392.410EH-63 20 091	2	1	63	2.480	19.2	.756	91	3.583	59	2.323	0.8
	E25	**392.410EH-63 25 059**	1	1	63	2.480	24.1	.949	59	2.323	25.5	1.004	0.7
		392.410EH-63 25 105	2	1	63	2.480	24.1	.949	105	4.134	74	2.913	1.0
100	E20	**392.410EH-100 20 100**	2	1	100	3.937	19.2	.756	100	3.937	60.3	2.374	2.3
	E25	**392.410EH-100 25 115**	2	1	100	3.937	24.1	.949	115	4.528	76.4	3.008	2.5

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

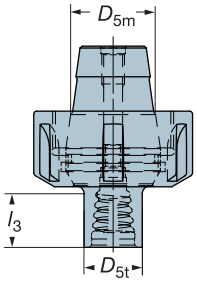

J3


G68

Halter für integrierte ER-Spannzangen für auswechselbare Schneidköpfe

Für Drezentren und angetriebene Werkzeughalter





ER-Größe[2]	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm D_{5m}	D_{5t}	l_3	kG	Gewinde
16	E10	**392.EREH-16 10 008**	1	17	9.6	8	0.1	M22 x 1.5
20		**392.EREH-20 10 008**	1	21	9.6	8	0.1	M25 x 1.5
25		**392.EREH-25 10 012**	1	26	9.6	7.2	0.2	M32 x 1.5
32		**392.EREH-32 10 012**	1	33	9.6	7.6	0.4	M40 x 1.5
16	E12	**392.EREH-16 12 010**	1	17	11.6	10	0.1	M22 x 1.5
20		**392.EREH-20 12 010**	1	21	11.6	10	0.1	M25 x 1.5
25		**392.EREH-25 12 014**	1	26	11.6	10.2	0.2	M32 x 1.5
32		**392.EREH-32 12 014**	1	33	11.6	9.6	0.4	M40 x 1.5
20	E16	**392.EREH-20 16 014**	1	21	15.4	14	0.1	M25 x 1.5
25		**392.EREH-25 16 016**	1	26	15.4	14.2	0.2	M32 x 1.5
32		**392.EREH-32 16 018**	1	33	15.4	13.6	0.4	M40 x 1.5
25	E20	**392.EREH-25 20 019**	1	26	19.2	19	0.2	M32 x 1.5
32		**392.EREH-32 20 022**	1	33	19.2	19.1	0.4	M40 x 1.5
32	E25	**392.EREH-32 25 025**	1	33	24.1	25	0.4	M40 x 1.5

Zoll-Ausführung für 0.375 Zoll-Schneidköpfe

ER-Größe[2]	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, Zoll D_{5m}	D_{5t}	l_3	Lbs	Gewinde
16	E10	**A392.EREH-16 10 007**	1	.669	.360	.276	0.2	M22 x 1.5
20		**A392.EREH-20 10 007**	1	.827	.360	.276	0.3	M25 x 1.5
25		**A392.EREH-25 10 011**	1	1.024	.360	.244	0.5	M32 x 1.5
32		**A392.EREH-32 10 011**	1	1.299	.360	.260	0.8	M40 x 1.5

1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

2) DIN 6499

Programm auswechselbarer Schneidköpfe
Siehe Seite G61

Ersatzteile

Kupplungsgröße	Schlüssel	Drehmomentschlüssel-Kopf[1]	Drehmoment-schlüssel für zweischneidige Schaftfräser[1]	Anzugs-moment Nm	In-lbs	Drehmomentschlüssel[1]	Drehmoment-bereich Nm	In-lbs
E10	5680 093-01	5680 089-01	5680 089-06	12	106	5680 088-01	10-20	88-177
E12	5680 093-02	5680 089-02	5680 089-07	15	132	5680 088-01	10-20	88-177
E16	5680 093-03	5680 089-03	5680 089-08	30	265	5680 088-02	25-65	221-575
E20	5680 093-04	5680 089-04		50	442	5680 088-02	25-65	221-575
E25	5680 093-05	5680 089-05		65	575	5680 088-02	25-65	221-575

1) Zubehör ist gesondert zu bestellen

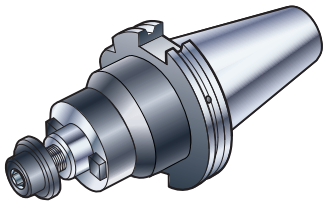
Achtung!
Die Mutter ist keine ER-Standardmutter und deshalb nicht austauschbar mit der Ersatzteil-Serie 5533 050-0X. Die Mutter ist stets im Lieferumfang enthalten!

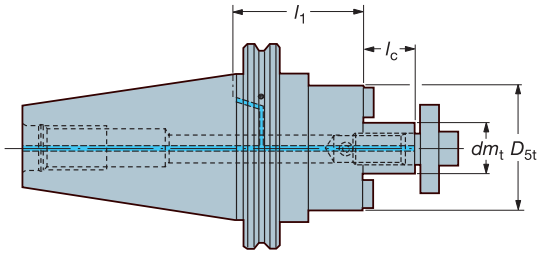


Werkzeughalter für Planfräser

A205

MAS-BT 403





l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen,mm dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	kg
MAS-BT 403	30	**A205-30 16 035**	1	16	36	35	17	0.4
		A205-30 22 035	1	22	42	35	19	0.4
		A205-30 27 035	1	27	42	35	21	0.4
		A205-30 32 050	1	32	78	50	24	1.2

1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

Alle Werkzeughalter werden mit einer Standardschraube ohne Kühlschmierstoffbohrung geliefert.
Für Fräser mit Kühlschmierstoffkanal ist eine neue Schraube mit radialen Kühlschmierstoffbohrungen erforderlich. Diese kann separat bestellt werden.Siehe Seite G46

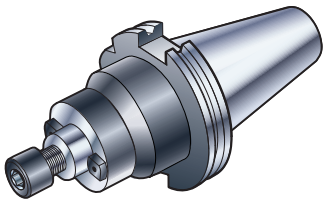

J3

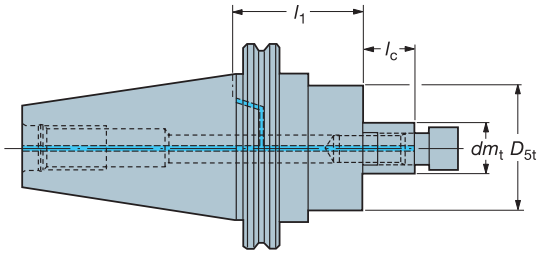

G79

Werkzeughalter für Planfräser

AA3B05

CAT V





l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, Zoll					
				dm_t mm	dm_t Zoll	D_{5t}	l_1	l_c	LBS
CAT V	40	**AA3B05-40 16 035**	7	16	.630	1.417	1.378	.669	2.1
		AA3B05-40 22 035	7	22	.866	1.711	1.378	.748	2.2
		AA3B05-40 27 050	7	27	1.063	2.362	1.968	.827	2.4
		AA3B05-40 32 050	7	32	1.260	3.071	1.968	.945	3.5
	50	**AA3B05-50 22 035**	7	22	.866	1.711	1.378	.748	6.5
		AA3B05-50 27 035	7	27	1.063	2.362	1.378	.827	6.6
		AA3B05-50 32 050	7	32	1.260	3.071	1.968	.945	7.1
		AA3B05-50 40 050	7	40	1.575	3.504	1.968	1.063	8.7

[1] 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch

Drehmomenttabelle für Fräserdornschrauben

Bestellnummer	Schraubengröße	Drehmoment
5512 065-01	3/8"-24	45 ft-lbs
5512 065-02	3/8"-24	45 ft-lbs
5512 065-03	1/2"-20	100 ft-lbs
5512 065-04	3/4"-16	200 ft-lbs
5512 065-05	1/2"-20	100 ft-lbs
5512 065-06	5/8"-18	150 ft-lbs
5512 065-07	3/8"-24	45 ft-lbs
5512 065-08	1/2"-20	100 ft-lbs
5512 065-09	5/8"-18	150 ft-lbs
5512 065-10	3/4"-16	200 ft-lbs
5512 065-11	1"-14	220 ft-lbs
3212 030-606	3/8"-24	45 ft-lbs
3212 030-707	1/2"-20	100 ft-lbs


J3


G79

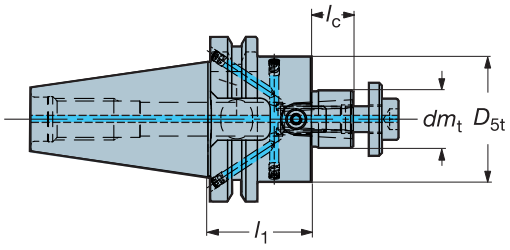
Werkzeughalter für Planfräser

BIG-PLUS

ISO Steilkegel DIN 69871-A

MAS-BT 403
392.54005 / 55505





BIG-PLUS SYSTEM - Lizenz BIG DAISHOWA

l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff	Abmessungen,mm dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	KG
ISO7388.1	40	**392.54005C4016045**	7	16	32	45	11	1.0
		392.54005C4022040	7	22	48	40	16	1.0
		392.54005C4027050	7	27	60	50	18	1.5
		392.54005C4032055	7	32	78	55	20	1.9
		392.54005C4040055	7	40	87	55	23	2.3
MAS-BT 403	40	**392.55505C4016050**	7	16	32	50	11	1.1
		392.55505C4022045	7	22	48	45	16	1.3
		392.55505C4027045	7	27	60	45	18	1.4
		392.55505C4032050	7	32	78	50	20	1.9
		392.55505C4040050	7	40	87	50	23	2.3

1) 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch


J3


G81

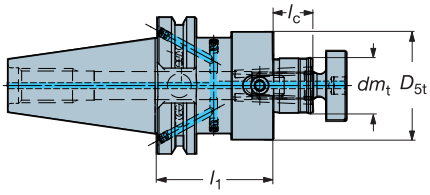
Werkzeughalter für Planfräser

BIG-PLUS

CAT V

A392.54505C/55505C





BIG-PLUS SYSTEM - Lizenz BIG DAISHOWA

l_1 = Programmierlänge

Zoll-Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff	Abmessungen, Zoll dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	lbs
CAT V	40	**A392.54505C4019040**	7	.750	1.693	1.575	.709	2.4
		A392.54505C4025055	7	1.000	1.968	2.165	.709	3.1
		A392.54505C4038060	7	1.500	3.150	2.362	.906	5.0

1) 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch


J3

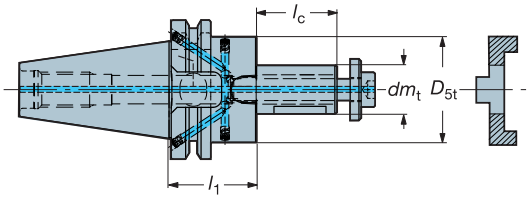

G81

Werkzeughalter für Scheibenfräser

A1B08 / A208 / A2B08 / AA3B10

ISO 7388,1, MAS-BT 403, CAT V





l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen,mm dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	kg
ISO7388.1	40	**A1B08-40 22 055**	7	22	40	43	31	1.2
		A1B08-40 27 055	7	27	48	43	33	1.4
		A1B08-40 32 060	7	32	58	46	38	1.8
		A1B08-40 40 060	7	40	70	46	41	2.1
MAS-BT 403	30	**A208-30 16 045**	1	16	32	35	27	0.5
		A208-30 22 047	1	22	40	35	31	0.6
		A208-30 27 050	1	27	48	38	33	0.7
	40	**A2B08-40 22 055**	7	22	40	43	31	1.3
		A2B08-40 27 055	7	27	48	43	33	1.5
		A2B08-40 32 060	7	32	58	46	38	1.8
		A2B08-40 40 070	7	40	70	56	41	2.3

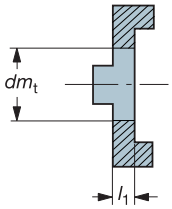
1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte , 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch

Zoll-Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[2]	Abmessungen, Zoll dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	Lbs
CAT V	40	**AA3B10-40 25 055**[1]	7	1.000	1.693	2.165	1.968	2.9
		AA3B10-40 31 060[1]	7	1.250	1.890	2.362	2.362	3.5
		AA3B10-40 38 060[1]	7	1.500	2.205	2.362	2.362	4.1

1) Ohne Kombi-Möglichkeiten

2) 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch



Mitnehmerringe für Kombi-Halter 08 (im Lieferumfang enthalten).

dm_t mm	Mitnehmerring	l_1 mm
16	3193 010-160	10
22	3193 010-220	12
27	3193 010-270	12
32	3193 010-320	14
40	3193 010-400	14


J3

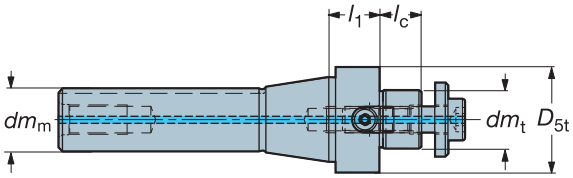

G80

Halter für Plan- und Eckfräser

Bridgeport

392.R8.05/A392.R8.05





l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, mm dm_m	dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	KG
Bridgeport	R8	**392.R8.05-16 020**	24.1	16	32	20	11	0.5
		392.R8.05-22 020	24.1	22	40	20	16	0.6

Zoll-Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Abmessungen, Zoll dm_m	dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	Lbs
Bridgeport	R8	**A392.R8.05-19 020**	.950	.750	1.575	.787	.709	1.3
		A392.R8.05-25 020	.950	1.000	1.968	.787	.709	1.7


J3

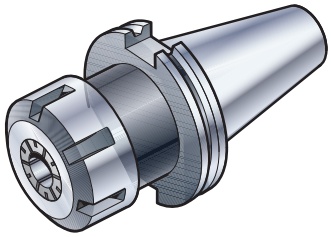

G80

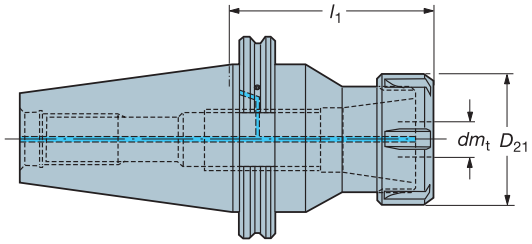
ER-Spannzange

Für DIN 6499 Spannzange

MAS-BT 403, CAT V

A1B14 / A2B14 / AA3B14 / A214





Zubehör

Nicht mit Werkzeug mitgeliefert, muss separat bestellt werden.

393.14



393.15



393.14, siehe Hauptkatalog Rotierende Werk-
393.15, siehe Seite G114.

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen,mm dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_1	kg	Spannzangen-Größe
MAS-BT 403	30	**A2B14-30 11 050**	1	0.75	7	19	50	0.4	ER 11
		A2B14-30 16 050	1	0.5	10	28	50	0.4	ER 16
		A214-30 16 080	1	0.5	10	28	80	0.5	
		A214-30 16 100	1	0.5	10	28	100	0.7	
		A214-30 16 130	1	0.5	10	28	130	0.8	
		A2B14-30 20 050	1	1	13	34	50	0.4	ER 20
		A214-30 20 090	1	1	13	34	90	0.7	
		A214-30 20 130	1	1	13	34	130	0.8	
		A2B14-30 25 062	1	1.5	16	42	62	0.5	ER 25
		A214-30 25 100	1	1.5	16	42	100	1.0	
		A214-30 25 130	1	1.5	16	42	130	1.2	
		A2B14-30 32 060	1	2	20	50	60	0.4	ER 32
		A214-30 32 130	1	2	20	50	130	1.1	

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, Zoll dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_1	Lbs	Spannzangen-Größe
CAT V	40	**AA3B14-40 11 070**	7	.030	.276	.748	2.756	2.0	ER 11
		AA3B14-40 16 067	7	.020	.394	1.102	2.620	2.1	ER 16
		AA3B14-40 16 105	7	.020	.394	1.102	4.120	2.7	
		AA3B14-40 20 070	7	.039	.512	1.339	2.756	2.0	ER 20
		AA3B14-40 20 105	7	.039	.512	1.339	4.120	2.7	
		AA3B14-40 20 156	7	.039	.512	1.339	6.120	3.3	
		AA3B14-40 25 070	7	.059	.630	1.654	2.756	2.0	ER 25
		AA3B14-40 25 105	7	.059	.630	1.654	4.120	2.9	
		AA3B14-40 25 156	7	.059	.630	1.654	6.120	3.9	
		AA3B14-40 32 079	7	.079	.787	1.968	3.120	2.7	ER 32
		AA3B14-40 32 105	7	.079	.787	1.968	4.120	3.3	
		AA3B14-40 32 160	7	.079	.787	1.968	6.299	2.9	
		AA3B14-40 40 105	7	.118	1.024	2.480	4.120	3.9	ER 40
	50	**AA3B14-50 16 105**	7	.020	.394	1.102	4.120	7.0	ER 16
		AA3B14-50 20 105	7	.039	.512	1.339	4.120	7.0	ER 20
		AA3B14-50 25 105	7	.059	.630	1.654	4.120	7.4	ER 25
		AA3B14-50 32 105	7	.079	.787	1.968	4.120	7.8	ER 32
		AA3B14-50 40 105	7	.118	1.024	2.480	4.120	8.6	ER 40
		AA3B14-50 40 160	7	.118	1.024	2.480	6.299	11.5	

[1] 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch



J3



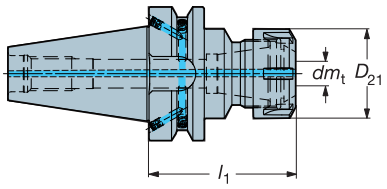
G82

ER-Spannzange

BIG-PLUS

392.54014 /392.55514 / A392.54514





Zubehör

Nicht mit Werkzeug mitgeliefert, muss separat bestellt werden.

393.14 

393.15 

393.14, siehe Hauptkatalog Rotierende Werk-
393.15, siehe Seite G114.

BIG-PLUS SYSTEM - Lizenz BIG DAISHOWA

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff	Abmessungen,mm dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_1	KG	Spannzangen-Größe
ISO7388.1	40	**392.54014-4025070**	7	1	16	42	70	1.0	ER 25
		392.54014-4040075	7	3	26	63	75	1.4	ER 40
MAS-BT 403	40	**392.55514-4025070**	7	1	16	42	70	1.2	ER 25
		392.55514-4040070	7	3	26	63	70	1.4	ER 40

1) 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1)]	Abmessungen, Zoll dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_1	Lbs	Spannzangen-Größe
CAT V	40	**A392.54514-4025070**	7	.039	.630	1.654	2.756	2.4	ER 25
		A392.54514-4040075	7	.118	1.024	2.480	2.953	3.0	ER 40

1) 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch

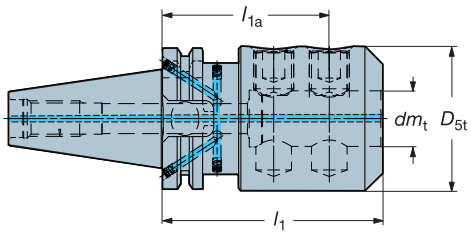
 J3

 G83

Kombi-Adapter für Weldon- und Bohrerschaft (ISO 9766)

BIG-PLUS





BIG-PLUS SYSTEM - Lizenz BIG DAISHOWA

l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1)]	Abmessungen,mm dm_t	D_{5t}	l_1	KG
ISO7388.1	40	**392.54023-4020070**	7	20	52	70	1.5
		392.54023-4025100	7	25	65	100	2.4
		392.54023-4032105	7	32	72	105	2.7
		392.54023-4040115	7	40	90	115	4.1
MAS-BT 403	40	**392.55523-4020065**	7	20	52	65	1.5
		392.55523-4025090	7	25	65	90	2.3
		392.55523-4032100	7	32	72	100	2.8
		392.55523-4040110	1	40	90	110	4.2

1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte , 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch

Zoll-Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1)]	Abmessungen, Zoll dm_t	D_{5t}	l_1	l_{1a}	Lbs
CAT V	40	**A392.54523-4019065**	7	.750	1.750	2.559	1.575	2.4
		A392.54523-4025100	7	1.000	2.248	3.937	2.992	4.4
		A392.54523-4031100	7	1.250	2.480	3.937	2.992	4.7

1) 7 = Kühlschmierstoff durch Mitte und Flansch

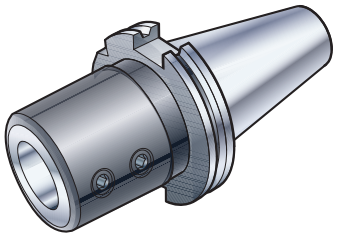

J3

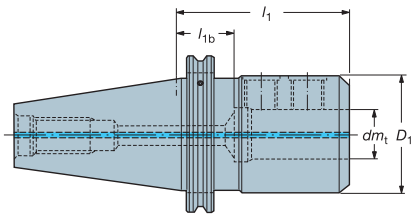

G83

Bohrerhalter, ISO 9766 Schaft

Schaft nach ISO 9766

A227





l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

Maschinenseitige Aufnahme	Kegelgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	Abmessungen, mm dm_t	D_1	l_1	l_{1b}	KG
MAS-BT 403	30	**A227-30 20 080**	1	20	40	80	25	0.79
		A227-30 25 085	1	25	45	85	25	0.89
		A227-30 32 090	1	32	52	90	26	1

1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte


J3

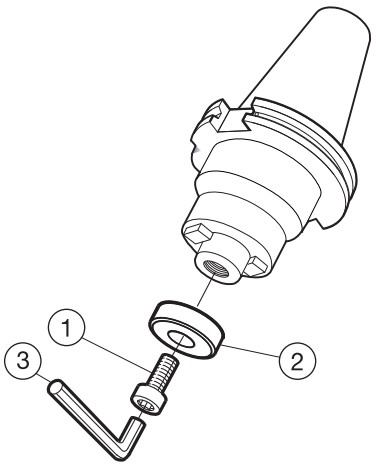

G83

SANDVIK Coromant

Werkzeughalter für Planfräser

AA205 / AA305

metrische Ausführung



AA3B05	1	2	3
	Zentrum-schraube	Unterlegscheibe	Schlüssel (mm)[1]
AA3B05-40 16 035	3212 020-410	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)
AA3B05-40 22 035	3212 020-461	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)
AA3B05-40 27 050	3212 020-512	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)
AA3B05-40 27 050	3212 020-563	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)
AA3B05-50 22 035	3212 020-461	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)
AA3B05-50 22 050	3212 020-563	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)
AA3B05-50 27 035	3212 020-512	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)
AA3B05-50 40 050	3212 020-614	5541 015-04	3021 010-140 (14.0)

[1] Nicht mitgeliefertes Zubehör, Lieferung auf besondere Bestellung.

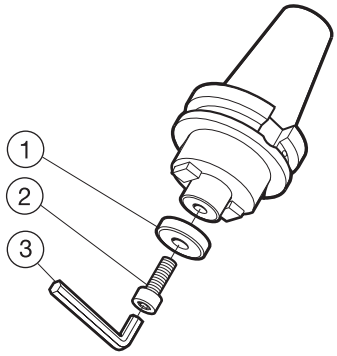
Schrauben für Fräserdornaufnahme mit Kühlschmierstoffbohrung

Aufnahmegröße	Schraube (Gewinde)		Schlüssel (mm/Zoll)
Metrisch			
16	5512 073-03	(M8)	3021 010-060 (6.0)
22	5512 073-01	(M10)	3021 010-080 (8.0)
22[1]	5512 073-04[1]	(M10)	3021 010-080 (8.0)
27	5512 073-02	(M12)	3021 010-100 (10.0)
32	5512 073-05	(M16)	3021 010-120 (12.0)
Zoll			
.750	5512 074-01	(3/8"-24 UNF)	3021 011-516 (5/16")
.750[1]	5512 074-03[1]	(3/8"-24 UNF)	3021 011-516 (5/16")
1.000	5512 074-02	(1/2"-20 UNF)	3021 011-380 (3/8")
1.250	5512 074-04	(5/8"-18 UNF)	-
1.500	5512 074-05	(3/4"-16 UNF)	3021 011-580 (3/8")

[1] Optimiert: flacher Kopf/kleiner Kopfdurchmesser

A205

metrische Ausführung



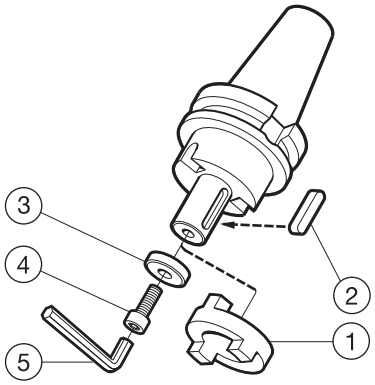
	1	2	3
	Scheibe	Zentrum-schraube	Schlüssel (mm)[1]
A205-30 16 035	5541 015-01	3212 020-410	3021 010-060 (6.0)
A205-30 22 035	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080 (8.0)
A205-30 27 035	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100 (10.0)
A205-30 32 050	5541 015-03	3212 020-563	3021 010-110 (12.0)

[1] Nicht mitgeliefertes Zubehör, Lieferung auf besondere Bestellung.

Werkzeughalter für Scheibenfräser

Werkzeughalter für Scheibenfräser

A1B08, A208, A2B08, AA3B10



metrische Ausführung	1	2	3	4	5
	Mitnehmerring	Passfeder	Scheibe	Schraube	Schlüssel (mm)[1]
A1B08-40 22 055	3193 010 220	3191 010 562	5541 015-02	3212 020-464	3021 010-080 (8.0)
A1B08-40 27 055	3193 010 270	5632 010-06	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100 (10.0)
A1B08-40 32 060	3193 010 320	3191 010 07	5541 015-04	3212 020-563	3021 010-120 (12.0)
A1B08-40 40 060	3193 010 400	3191 010 664	5541 015-05	3212 020-614	3021 010-140 (14.0)
A208-30 16 045	3193 010 160	3191 010 460	5541 015-01	3212 020-410	3021 010-050 (6.0)
A208-30 22 047	3193 010 220	3191 010 562	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080 (8.0)
A208-30 27 050	3193 010 270	5632 010-06	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100 (10.0)
A2B08-40 22 055	3193 010 220	3191 010 562	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080 (8.0)
A2B08-40 27 055	3193 010 270	5632 010-06	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100 (10.0)
A2B08-40 32 060	3193 010 320	3191 010 07	5541 015-04	3212 020-563	3021 010-120 (12.0)
A2B08-40 40 070	3193 010 400	3191 010 664	5541 015-05	3212 020-614	3021 010-140 (14.0)

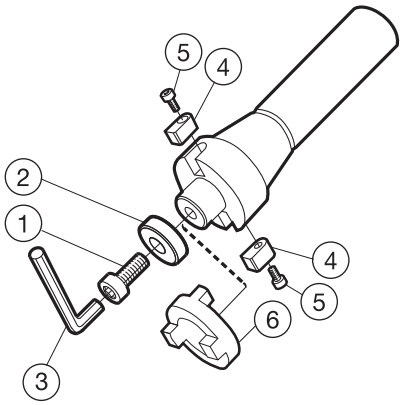
Zoll-Ausführung	2	4	5
	Passfeder	Schraube	Schlüssel (Zoll)[1]
AA3B10-40 25 055	SK 512	5512 065-06	
AA3B10-40 31 060	SK 627	5512 065-10	3193 010 270
AA3B10-40 38 060	SK 414	5512 065-05	3193 010 320

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

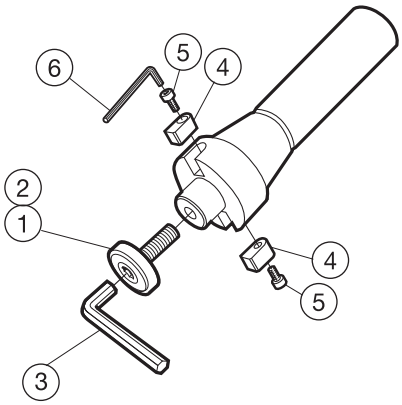
Werkzeughalter für Planfräser

Bridgeport

392.R8.05



A392.R8.05



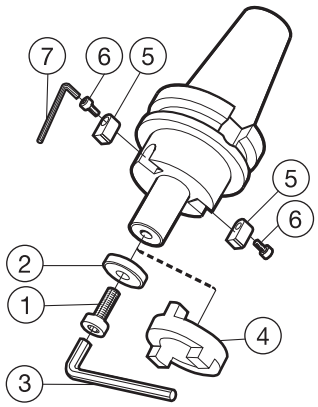
metrische Ausführung	1	2	3	4	5	6
	Zentrum-schraube	Scheibe	Schlüssel (mm)[1]	Mitnehmer	Schraube	Mitnehmerring
392.R8.05-16 020	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	-	-	3193 020-160
392.R8.05-22 020	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	5631 011-01	3213 010-258	-

Zoll-Ausführung	1	2	3	4	5	6
	Zentrum-schraube	Zentrum-schraube	Schlüssel (Zoll)[1]	Mitnehmer	Schraube	Schlüssel (Zoll)[1]
A392.R8.05-19 020	5512 065-02	5512 065-07	3021 011-316 (3/16)	5631 013-01	8-32x3/8M	3021 011-140 (1/4)
A392.R8.05-25 020	5512 065-03	5512 065-05	3021 011-516 (5/16)	5631 013-02	10-32x3/8	

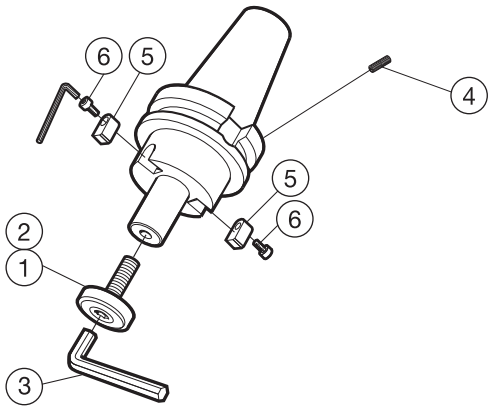
[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Werkzeughalter für Planfräser

BIG-PLUS
392.54005C
metrische Ausführung



Big Plus Cat V
A392.54005C
Zoll-Ausführung



metrische Ausführung	1	2	3	4	5	6	7
	Schraube	Scheibe	Schlüssel (mm)[1]	Mitnehmerring	Mitnehmer	Schraube	Schlüssel (mm)
392.54005C4016045	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	
392.54005C4022040	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.54005C4027050	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.54005C4032055	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.54005C4040055	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (12.0)	-	5631 051-02	3212 010-359	3021 010-050 (5.0)
392.55505C4016050	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	
392.55505C4022045	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.55505C4027045	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.55505C4032050	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.55505C4040050	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (12.0)	-	5631 051-02	3212 010-359	3021 010-050 (5.0)

Zoll-Ausführung	1	2	3	4	5	6
	Schraube	Schraube	Schlüssel (Zoll)[1]	Schraube	Mitnehmer	Schraube
A392.54505C4019040	5512 065-02	5512 065-07	3021 011-316 (3/16")	5514 011-02	5631 013-01	8-32x3/8M
A392.54505C4025055	5512 065-03	5512 065-05	3021 011-516 (5/16")	5514 011-02	5631 013-02	10-32x3/8
A392.54505C4038060	5512 065-04	5512 065-10	3021 011-380 (3/8")	5514 011-02	5631 013-04	1/4-20x3/4

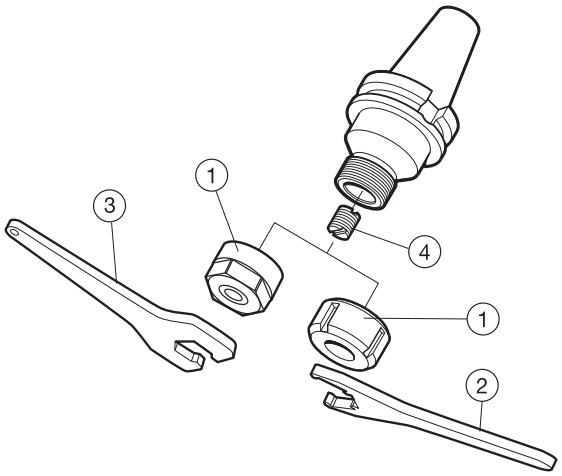
[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

ER-Spannzange

Für DIN 6499 Spannzange

CAT V

AA3B14



AA3B14	1 Sicherungsmutter	2[1)] Spannschlüssel	3[1)] Spannschlüssel	4[1)] Anschlagschraube
-xx 11 xxx	5533 050-07	-	5680 091-03	-
-xx 16 xxx	5533 050-06	-	5680 091-01	5514 044-01
-xx 20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02	5514 018-01
-xx 25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-	5514 018-03
-xx 32 xxx	5533 050-03	5680 096-03	-	5514 018-04
-xx 40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-	5514 018-02

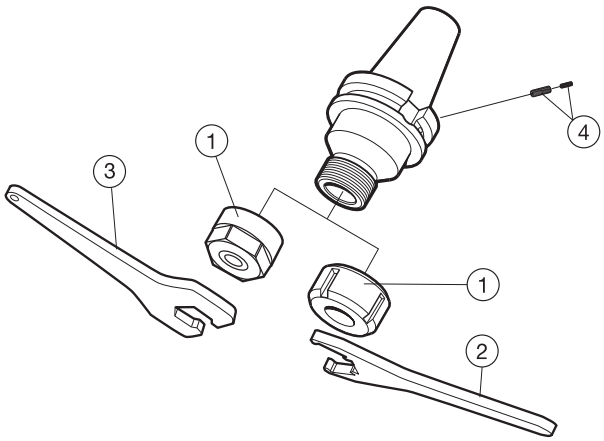
1) Nicht mitgeliefertes Zubehör, Lieferung auf besondere Bestellung.

ER-Spannzange

Für DIN 6499 Spannzange

ISO 7388, MAS-BT 403

A1B14 / A2B14 / A214



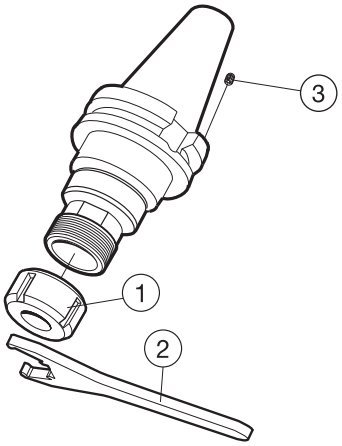
A1B14 A2B14	1 Sicherungs-mutter	2[1)] Spannschlüssel	3[1)] Spannschlüssel	4[1)] Kunststoffdübel und Schraube (je 50 Stück pro Satz) ISO 40	 ISO 50
-xx 11 xxx	5533 050-07	-	5680 091-03	-	-
-xx 16 xxx	5533 050-06	-	5680 091-01	5643 017-01	5643 017-02
-xx 20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02	5643 017-01	5643 017-02
-xx 25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 32 xxx	5533 050-03	5680 096-03	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-	5643 017-01	5643 017-02

1) Nicht mitgeliefertes Zubehör, Lieferung auf besondere Bestellung.

ER-Spannzange

BIG-PLUS

392.54014 /392.55514 / A392.54514

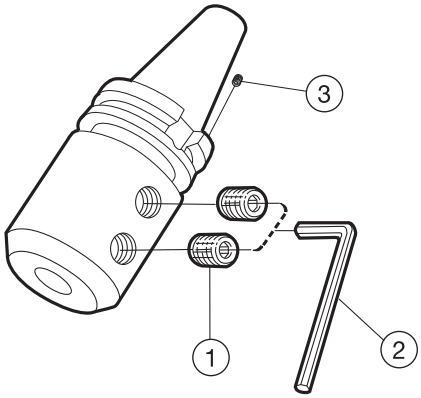


	1 Spannzangenmutter	2 Schlüssel	3 Schraube
392.54014-4025070	5533 050-02	5680 096-02	5514 011-02
392.54014-4040075	5533 050-04	5680 096-04	5514 011-02
392.55514-4025070	5533 050-02	5680 096-02	5514 011-02
392.55514-4040070	5533 050-04	5680 096-04	5514 011-02
A392.54514-4025070	5533 050-02	5680 096-02	5514 011-02
A392.54514-4040075	5533 050-04	5680 096-04	5514 011-02

Kombination Weldon / ISO9766

BIG-PLUS

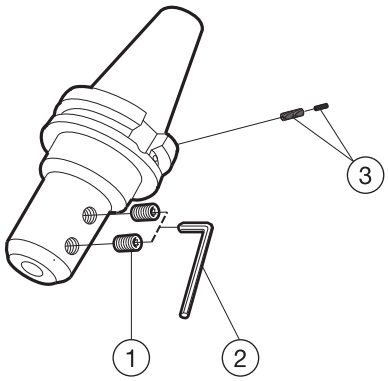
392.54023 / 392.55523 / A392.5453



	1 Schraube	2 Schlüssel (mm/Zoll)	3 Schraube
392.54023-4020070	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	5514 011-02
392.54023-4025100	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
392.54023-4032105	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
392.54023-4040115	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
392.55523-4020065	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	5514 011-02
392.55523-4025090	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
392.55523-4032100	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
392.55523-4040110	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
A392.54523-4019065	5514 021-04	3021 011-516 (5/16")	5514 011-02
A392.54523-4025100	5514 021-05	3021 011-380 (3/8")	5514 011-02
A392.54523-4031100	5514 021-05	3021 011-380 (3/8")	5514 011-02

Werkzeughalter für Coromant Delta Bohrer® , CoroDrill® 880 und Coromant U Bohrer

A1B27 / A2B27



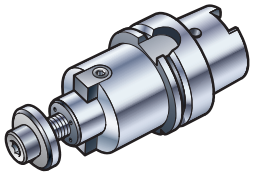
A1B27 A2B27	1 Schraube	2[1] Schlüssel (mm)	3[1] Kunststoffdübel und Schraube (je 50 Stück pro Satz) ISO 40	ISO 50
-xx 16 xxx	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 20 xxx	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 25 xxx	416-1-838	3021 010-060 (6.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 32 xxx	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 40 xxx	5514 042-03	3021 010-080 (8.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 50 xxx	416.1-839	3021 010-080 (8.0)	5643 017-01	5643 017-02

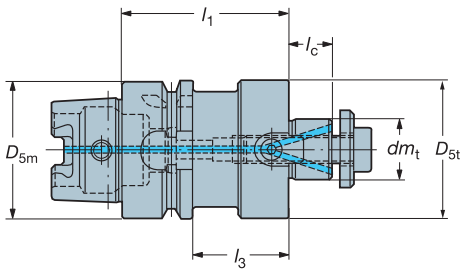
[1]Zubehör ist gesondert zu bestellen

Werkzeughalter für Planfräser

392.41005C

HSK Form A/C





Anmerkung: Bohrung für Datenträger nicht standardmäßig

l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

HSK-Größe	**Bestellnummer**	Kühlschmie Ausgang	Abmessungen, mm D_{5m}	dm_t	D_{5t}	l_c	l_1	KG	Ausgewuchtet e Ausführung
40	**392.41005C-4022050**	4	40	22	48	16	50	0.6	
50	**392.41005C-5022060**	4	50	22	48	16	60	0.9	⊙

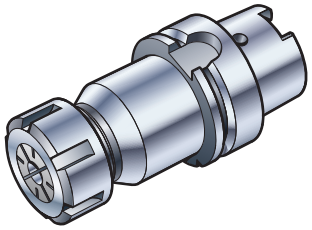
1) 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte, 4 = Kühlschmierstoff durch Fräserdornaufnahme ⊙

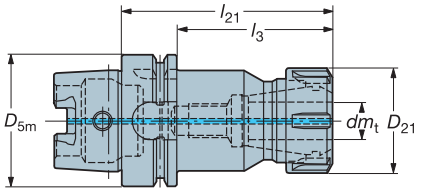
Kühlschmierstoffrohr ist gesondert zu bestellen. Informationen siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011.

ER-Spannzange

392.41014

HSK Form A/C





Zubehör

Nicht mit Werkzeug mitgeliefert, muss separat bestellt werden.

393.14 **393.15**





393.14, siehe Hauptkatalog Rotierende Werkzeuge.
393.15, siehe Seite G114.

Anmerkung: Bohrung für Datenträger nicht standardmäßig

HSK-Größe	**Bestellnummer**	Kühl-schmier-stoff[1]	Abmessungen, mm dm_m	D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	D_{5t}	l_{21}	KG	Spannzangen -Größe
40	**392.41014-4025062**	1	30	40	1	16	42	26	62	0.4	25
			1.181	*1.575*	*.039*	*.630*	*1.654*	*1.024*	*2.441*		
50	**392.41014-5032072**	1	38	50	2	20	50	33	72	0.7	32
			1.496	*1.968*	*.079*	*.787*	*1.968*	*1.299*	*2.835*		

1) 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

Kühlschmierstoffrohr ist gesondert zu bestellen. Informationen siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011.


J3

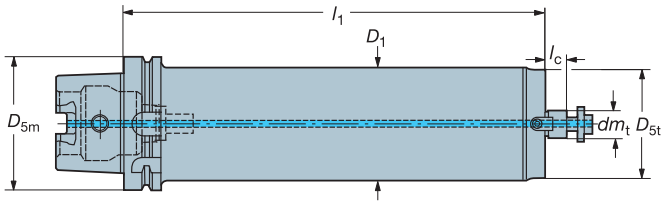

G86

Schwingungsgedämpfter Fräsadapter

Mit Kühlschmierstoffzufuhr durch Fräserdornaufnahme

392.41005CD
A392.41005CD
HSK Form A/C





Silent Tools®

l_1 = Programmierlänge

metrische Ausführung

HSK-Größe	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1] Eingang	Kühlschmierstoff[1] Ausgang	Abmessungen, mm dm_m	dm_t	D_{5m}	D_1	D_{5t}	l_c	l_1	n_{max}	kg
63	392.41005CD6316160	1	4	48	16	63	40	40	11	160	10000	2.1
	392.41005CD6316230	1	4	48	16	63	40	40	11	230	7000	2.7
	392.41005CD6322210	1	4	48	22	63	50	48	16	210	10000	4.2
	392.41005CD6322300	1	4	48	22	63	50	48	16	300	7000	5.4
100	392.41005CD10022230	1	4	75	22	100	63	48	16	230	10000	7.4
	392.41005CD10022340	1	4	75	22	100	63	48	16	340	7000	10.8
	392.41005CD10027230	1	4	75	27	100	63	55	18	230	10000	7.5
	392.41005CD10027340	1	4	75	27	100	63	55	18	340	7000	10.9

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte, 4 = Kühlschmierstoff durch Fräserdornaufnahme

Zoll-Ausführung

HSK-Größe	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1] Eingang	Kühlschmierstoff[1] Ausgang	Abmessungen, Zoll dm_m	dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	n_{max}	Lbs
63	A392.41005CD6319210	1	4	1.890	.750	2.480	1.575	.710	8.268	10000	9.3
	A392.41005CD6319300	1	4	1.890	.750	2.480	1.575	.710	11.811	7000	11.9
100	A392.4105CD10025230	1	4	2.953	1.000	3.937	2.756	.710	9.055	10000	16.5
	A392.4105CD10025340	1	4	2.953	1.000	3.937	2.756	.710	13.386	7000	24.0

[1] 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte, 4 = Kühlschmierstoff durch Fräserdornaufnahme

Kühlschmierstoffrohr ist gesondert zu bestellen. Informationen siehe Katalog Rotierende Werkzeuge 2011.

= Neuer Artikel

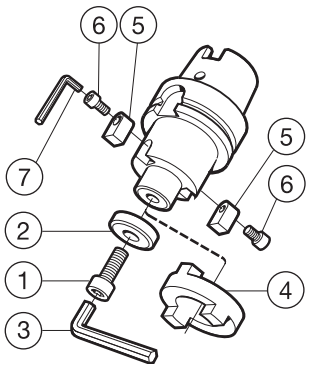

J3


G87

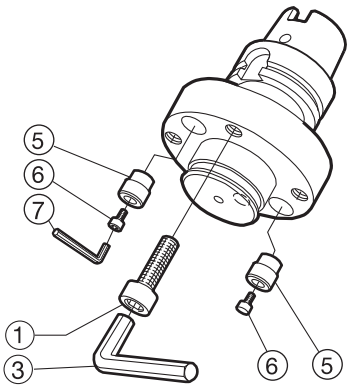
Ersatzteile

Adapter für Planfräser

392.41005 / 392.41005C



392.41005-125 60 085



metrische Ausführung

	1	2	3[1]	4	5	6	7[1]
	Montageschraube	Scheibe	Schlüssel (mm)	Mitnehmerring	Mitnehmer	Schraube	Schlüssel (mm)
392.41005C-4022050	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	–	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C-5022060	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	–	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C6316050	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	–	–	–
392.41005C6322050	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	–	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C6327060	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	–	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C6332060	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	–	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.41005C6340060	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	–	5631 051-02	3212 010-359	3021 010-050 (5.0)
392.41005C10022100	3212 020-564	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	–	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C-10027100	3212 020-614	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	–	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C-10032100	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	–	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.41005C-10040100	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	–	5631 010-03	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)
392.41005C-12532100	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	–	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.41005C-12540100	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	–	5631 010-03	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)
392.41005-12560085	3212 010-568[2]	–	3021 010-140 (14.0)	–	5635 010-01	3212 010-363	3021 010-140 (14.0)

1) Zubehör ist gesondert zu bestellen

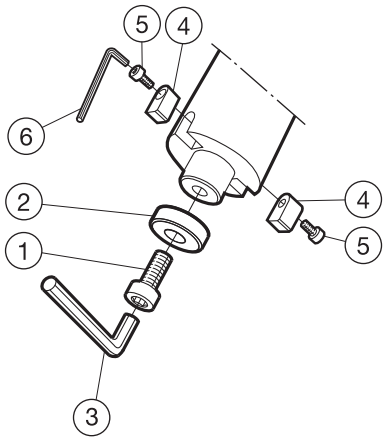
2) Halter mit Flanschspannsystem. Für das Flanschspannsystem werden vier Schrauben des Typs 3212 010 568 verwendet.



Ersatzteile

Schwingungsgedämpfte Planfräserhalter

392.41006

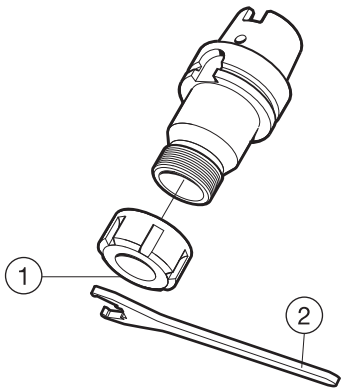


	1 Zentrum-schraube	2 Scheibe	3[1] Schlüssel (mm)	4 Mitnehmer	5 Schraube	6[1] Schlüssel (mm)
392.41005CD6316xxx	3212 020-411	5541 015-01	3021 011-060 (6.0)	5631 012-02	3212 020-257	3021 010-030 (3.0)
392.41005CD6322xxx	3212 020-464	5541 015-02	3021 011-080 (8.0)	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005CD10022xxx	3212 020-464	5541 015-02	3021 011-080 (8.0)	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005CD10027xxx	3212 020-514	5541 015-03	3021 011-100 (10.0)	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030 (3.0)
392.41006-xx 22 xxx	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	5631 011-01	3213 010-258	174.1-864 (3.0)
392.41006-xx 27 xxx	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	5631 010-01	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
392.41006-xx 32 xxx	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	5631 010-04	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
A392.41005CD6319210	5512 065-02	-	3021 011-316 (3/16)	5631 013-01	8-32x3/8M	(9/64)
A392.41005CD10025230	5512 065-03	-	3021 011-532 (5/32)	5631 013-02	10-32x3/8M	3021 011-532
A392.41006- xx 19 xxx	5512 065-02	-	3/16	5631 013-01	8-32 x 3/8M	9/64
A392.41006- xx 25 xxx	5512 065-08	-	5/16	5631 031-02	10-32 x 3/8	5/32
A392.41006- xx 38 xxx	5512 065-04	-	3/8	5631 031-04	1/4-20 x 3/4	3/16

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

ER-Spannzange

392.41014

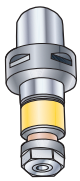
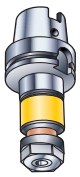
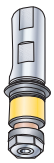


	1 Sicherungsmutter	2[1] Spannschlüssel
392.41014-xx 25xxx	5533 050-02	5680 096-02
392.41014-xx 32xxx	5533 050-03	5680 096-03
392.41014-xx 40xxx	5533 050-04	5680 096-04
392.41014-xx 50xxx	5533 050-05	5680 096-05

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Werkzeugprogramm Gewindebohreraufnahmen

SynchroFlex® ER Gewindebohrfutter* - für synchronisiertes Gewindebohren

Coromant Capto®	Einteiliger HSK Adapter	MAS-BT einteilige Werkzeughalter	Weldonschafthalter
			
Seite G89	Seite G91	Seite G92	Seite G93

Einsatz mit
ER-Spannzange für Gewindebohrer, Seite G96

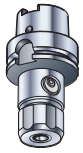
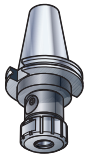
Zum Gewindebohren mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr:
ER-Dichtscheibe, Seite G94
ER-Spannzangenmutter, Seite G95

Schnellwechsel-Gewindebohrerfutter

Coromant Capto®	Einteiliger HSK Adapter	Weldonschafthalter
		
Seite G97	Seite G98	Seite G99

Einsatz mit
Schnellwechseladapter für Gewindebohrer mit Reibkupplung, Seite G100
Schnellwechseladapter für Gewindebohrer ohne Reibkupplung, Seite G101

Spannzangenfutter

Coromant Capto®	Einteiliger HSK Adapter	CAT-V Grundhalter
		
Seite G102	Seite G104	Seite G105

Einsatz mit
Spannzangen, Seite G105

Für Bestellung von Gewindebohrern siehe Katalog Gewindebohren und Gewindeformen, C-2900:139.

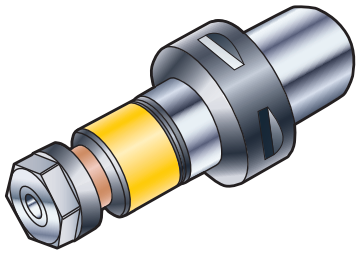
SynchroFlex ist ein eingetragenes Warenzeichen von Tapmatic Corp.,USA

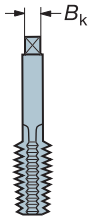
SynchroFlex® ER-Gewindebohrfutter

für synchronisiertes Gewindebohren

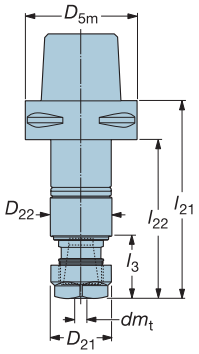
Coromant Capto®

391.62 / 391.63

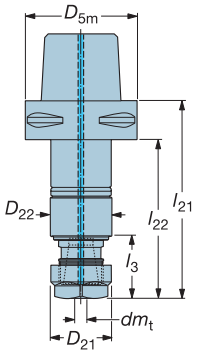




Cx-391.62
Ohne innere Kühlschmierstoffzufuhr



Cx-391.63
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr



Zubehör

ER-Spannzangen

Nicht mit Werkzeug mitgeliefert, muss separat bestellt werden.



393.14

siehe Seite G96.

SynchroFlex ist ein eingetragenes Warenzeichen von Tapmatic Corp.,USA

Gewindebereich				Spannzangen-Größe	Kühlschmierstoff[1]	Gewindebohrerschaft-Abmessungen, mm, Zoll		Abmessungen, mm, Zoll								
Min.	Max.	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**			B_k min	B_k max.	D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	D_{22}	l_3	l_{21}	l_{22}	kg
M2	M5	C3	C3-391.63-11 078	ER 11	1	2.0	4.9	32	2.8	6	18.7	23.5	23.5	78	63	0.3
						.083	.193	1.260	.110	.236	.736	.925	.925	3.071	2.480	
M4	M12		C3-391.63-20 105	ER 20	1	3.15	8	32	4	10	34	35	40.5	105		0.6
						.124	.315	1.260	.157	.394	1.339	1.378	1.594	4.134		
M4	M12	C4	C4-391.62-20 107	ER 20	0	3.15	8	40	4	10	34	35	35.4	106.5	86.5	0.7
						.124	.315	1.575	.157	.394	1.339	1.378	1.394	4.193	3.406	
M8	M20		C4-391.62-25 126	ER 25	0	6.2	12	40	8	16	42	44	37	125.9	105.9	1.1
						.244	.472	1.575	.315	.630	1.654	1.732	1.457	4.957	4.169	
M2	M5		C4-391.63-11 080	ER 11	1	2.1	4.9	40	2.8	6	18.7	23.5	23.5	80	60	0.4
						.083	.193	1.575	.110	.236	.736	.925	.925	3.150	2.362	
M4	M12		C4-391.63-20 112	ER 20	1	3.15	8	40	4	10	34	35	40.5	111.6	91.6	0.7
						.124	.315	1.575	.157	.394	1.339	1.378	1.594	4.394	3.606	
M8	M20		C4-391.63-25 131	ER 25	1	6.2	12	40	8	16	42	44	42.2	131.1	111.1	1.1
						.244	.472	1.575	.315	.630	1.654	1.732	1.661	5.161	4.374	
M4	M12	C5	C5-391.62-20 109	ER 20	0	3.15	8	50	4	10	34	35	35.4	108.5	88.5	0.9
						.124	.315	1.968	.157	.394	1.339	1.378	1.394	4.272	3.484	
M8	M20		C5-391.62-25 128	ER 25	0	6.2	12	50	8	16	42	44	37	127.9	107.9	1.3
						.244	.472	1.968	.315	.630	1.654	1.732	1.457	5.035	4.248	
M16	M30		C5-391.62-40 158	ER 40	0	9	18	50	12	22	63	62	43	157.5	137.5	2.6
						.354	.709	1.968	.472	.866	2.480	2.441	1.693	6.201	5.413	
M4	M12		C5-391.63-20 114	ER 20	1	3.15	8	50	4	10	34	35	40.5	113.6	93.6	0.9
						.124	.315	1.968	.157	.394	1.339	1.378	1.594	4.472	3.685	
M8	M20		C5-391.63-25 133	ER 25	1	6.2	12	50	8	16	42	44	42.2	133.1	113.1	1.3
						.244	.472	1.968	.315	.630	1.654	1.732	1.661	5.240	4.453	
M16	M30		C5-391.63-40 163	ER 40	1	9	18	50	12	22	63	62	48	162.5	142.5	2.7
						.354	.709	1.968	.472	.866	2.480	2.441	1.890	6.398	5.610	
M4	M12	C6	C6-391.62-20 113	ER 20	0	3.15	8	63	4	10	34	35	35.4	112.5	90.5	1.2
						.124	.315	2.480	.157	.394	1.339	1.378	1.394	4.429	3.563	
M8	M20		C6-391.62-25 132	ER 25	0	6.2	12	63	8	16	42	44	37	131.9	109.9	1.6
						.244	.472	2.480	.315	.630	1.654	1.732	1.457	5.193	4.327	
M16	M30		C6-391.62-40 162	ER 40	0	9	18	63	12	22	63	62	43	161.5	139.5	3.0
						.354	.709	2.480	.472	.866	2.480	2.441	1.693	6.358	5.492	
M4	M12		C6-391.63-20 118	ER 20	1	3.15	8	63	4	10	34	35	40.5	117.6	95.6	1.3
						.124	.315	2.480	.157	.394	1.339	1.378	1.594	4.630	3.764	
M8	M20		C6-391.63-25 137	ER 25	1	6.2	12	63	8	16	42	44	42.2	137.1	115.1	1.7
						.244	.472	2.480	.315	.630	1.654	1.732	1.661	5.398	4.532	
M16	M30		C6-391.63-40 167	ER 40	1	9	18	63	12	22	63	62	48	166.5	144.5	3.1
						.354	.709	2.480	.472	.866	2.480	2.441	1.890	6.555	5.689	

[1] 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

= Neuer Artikel

Fortsetzung



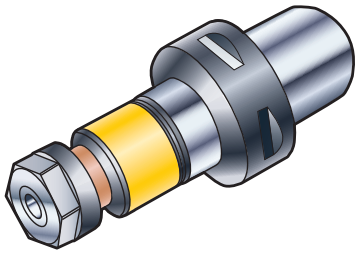
G106

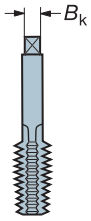
SynchroFlex® ER-Gewindebohrfutter

für synchronisiertes Gewindebohren

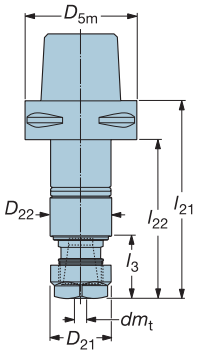
Coromant Capto®

391.62 / 391.63

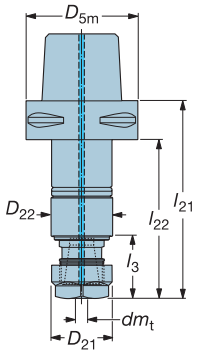




Cx-391.62
Ohne innere Kühlschmierstoffzufuhr



Cx-391.63
Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr



Zubehör

ER-Spannzangen

Nicht mit Werkzeug mitgeliefert, muss separat bestellt werden.



393.14

siehe Seite G96.

... Fortsetzung

SynchroFlex ist ein eingetragenes Warenzeichen von Tapmatic Corp.,USA

Gewinde-bereich						Gewinde-bohrerschaft-Abmessungen, mm, Zoll		Abmessungen, mm, Zoll								
Min.	Max.	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Spannzangen-Größe	Kühl-schmier-stoff[1]	B_k min	B_k max.	D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	D_{22}	l_3	l_{21}	l_{22}	kg
M4	M12	C8	**C8-391.62-20 107**	ER 20	0	3.15	8	80	4	10	34	35	35.4	106.5	76.5	2.1
						.124	*.315*	*3.150*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.394*	*4.193*	*3.012*	
M8	M20		**C8-391.62-25 126**	ER 25	0	6.2	12	80	8	16	42	44	37	125.9	95.9	2.5
						.244	*.472*	*3.150*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.457*	*4.957*	*3.776*	
M16	M30		**C8-391.62-40 156**	ER 40	0	9	18	80	12	22	63	62	43	155.5	125.5	3.9
						.354	*.709*	*3.150*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.693*	*6.122*	*4.941*	
M4	M12		**C8-391.63-20 112**	ER 20	1	3.15	8	80	4	10	34	35	40.5	111.6	81.6	2.2
						.124	*.315*	*3.150*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.594*	*4.394*	*3.213*	
M8	M20		**C8-391.63-25 131**	ER 25	1	6.2	12	80	8	16	42	44	42.2	131.1	101.1	2.6
						.244	*.472*	*3.150*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.161*	*3.980*	
M16	M30		**C8-391.63-40 161**	ER 40	1	9	18	80	12	22	63	62	48	160.5	130.5	4.0
						.354	*.709*	*3.150*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.890*	*6.319*	*5.138*	
M8	M20	C10	**C10-391.63-25 143**	ER 25	1	6.2	12	100	8	16	42	44	42.2	143.1	107.1	4.1
						.244	*.472*	*3.937*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.634*	*4.216*	
M16	M30		**C10-391.63-40 173**	ER 40	1	9	18	100	12	22	63	62	48.5	172.5	136.5	5.2
						.354	*.709*	*3.937*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.909*	*6.791*	*5.374*	

[1] 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte



G106

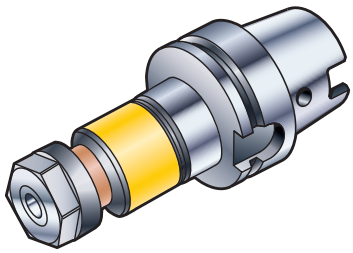
SANDVIK Coromant

SynchroFlex® ER-Gewindebohrfutter

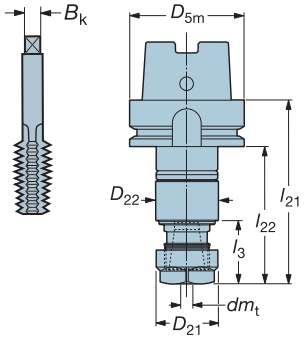
für synchronisiertes Gewindebohren

HSK Form A/C

392.41062 / 392.41063

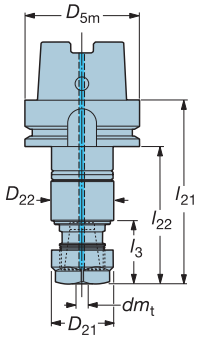


Ohne innere Kühlschmierstoffzu-



392.41062

Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr



392.41063

Zubehör

ER-Spannzangen

Nicht mit Werkzeug mitgeliefert, muss separat bestellt werden.



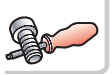
393.14

siehe Seite G96.

SynchroFlex ist ein eingetragenes Warenzeichen von Tapmatic Corp.,USA

Gewinde-bereich						Gewinde-bohrerschaft-Abmessungen, mm, Zoll		Abmessungen, mm, Zoll							
Min.	Max.	HSK-Größe	**Bestellnummer**	Spannzangen-Größe	Kühlschmierstoff[1]	B_k min	B_k max.	D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	D_{22}	l_3	l_{21}	l_{22}	KG
M4	M12	63	**392.41062-63 20 102**	ER 20	0	3.15	8	63	4	10	34	35	35.4	102.9	76.9	1.0
						.124	*.315*	*2.480*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.394*	*4.051*	*3.028*	
M8	M20		**392.41062-63 25 122**	ER 25	0	6.2	12	63	8	16	42	44	37	122.3	96.3	1.4
						.244	*.472*	*2.480*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.457*	*4.815*	*3.791*	
M16	M30		**392.41062-63 40 152**	ER 40	0	9	18	63	12	22	63	62	43	151.9	125.9	2.8
						.354	*.709*	*2.480*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.693*	*5.980*	*4.957*	
M4	M12		**392.41063-63 20 107**	ER 20	1	3.15	8	63	4	10	34	35	40.5	108	82	1.1
						.124	*.315*	*2.480*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.594*	*4.252*	*3.228*	
M8	M20		**392.41063-63 25 127**	ER 25	1	6.2	12	63	8	16	42	44	42.2	127.5	101.5	1.5
						.244	*.472*	*2.480*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.020*	*3.996*	
M16	M30		**392.41063-63 40 157**	ER 40	1	9	18	63	12	22	63	62	48	157.4	131.4	2.8
						.354	*.709*	*2.480*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.890*	*6.197*	*5.173*	
M16	M30	100	**392.41062-100 40 159**	ER 40	0	9	18	100	12	22	63	62	43	158.4	129.4	4.2
						.354	*.709*	*3.937*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.693*	*6.236*	*5.094*	
M4	M12		**392.41062-10020109**	ER 20	0	3.15	8	100	4	10	34	35	35.4	109.4	80.4	2.4
						.124	*.315*	*3.937*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.394*	*4.307*	*3.165*	
M8	M20		**392.41062-10025129**	ER 25	0	6.2	12	100	8	16	42	44	37	128.8	99.8	2.8
						.244	*.472*	*3.937*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.457*	*5.071*	*3.929*	
M16	M30		**392.41063-100 40 164**	ER 40	1	9	18	100	12	22	63	62	48	163.4	134.4	4.3
						.354	*.709*	*3.937*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.890*	*6.433*	*5.291*	
M4	M12		**392.41063-10020114**	ER 20	1	3.15	8	100	4	10	34	35	40.5	114.5	85.5	2.5
						.124	*.315*	*3.937*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.594*	*4.508*	*3.366*	
M8	M20		**392.41063-10025134**	ER 25	1	6.2	12	100	8	16	42	44	42.2	134	105	2.9
						.244	*.472*	*3.937*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.276*	*4.134*	

[1] 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte



G108

SynchroFlex® ER-Gewindebohrfutter

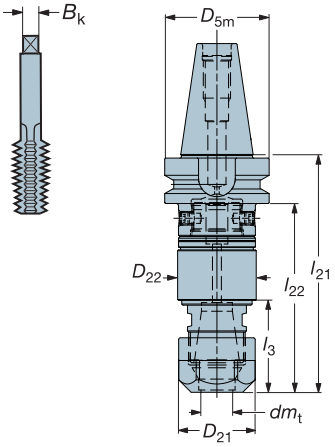
MAS-BT 403

für synchronisiertes Gewindebohren

392.5563



Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr



392.5563

SynchroFlex ist ein eingetragenes Warenzeichen von Tapmatic Corp.,USA

Zubehör

ER-Spannzangen

Nicht mit Werkzeug mitgeliefert, muss separat bestellt werden.



393.14

siehe Seite G96.

metrische Ausführung

Gewindebereich Min.	Max.	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	Gewindebohrerschaft B_k min	B_k max.	Abmessungen, mm D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	d_{22}	l_3	l_{21}	l_{22}	kg	Spannzangen-Größe
M2	M5	392.5563-30 11 082	1	2.0	4.9	31.75	2.8	6.0	18.7	23.5	23.5	82	60	0.6	ER 11
M4	M12	392.5563-30 20 105	1	3.15	8	31.75	4	10.0	34.0	35.0	40.5	105	83	0.8	ER 20
M8	M20	392.5563-30 25 125	1	6.2	12	31.75	8	16.0	42.0	44.0	42.2	124.6	102.6	1.2	ER 25

[1] 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

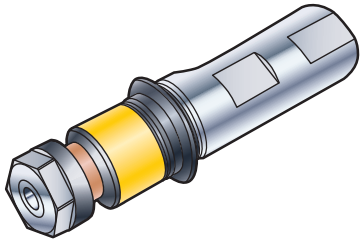
= Neuer Artikel

SynchroFlex® ER-Gewindebohrfutter

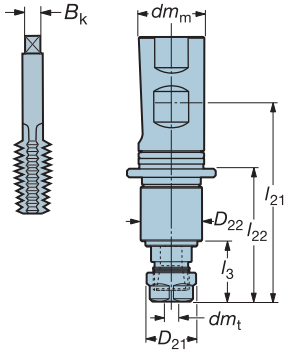
für synchronisiertes Gewindebohren

Weldon/Whistle Notch

393.2062 / 393.2063

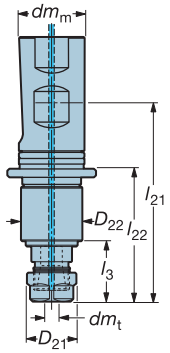


Ohne innere Kühlschmierstoffzufuhr



393.2062

Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr



393.2063

Zubehör

ER-Spannzangen

Nicht mit Werkzeug mitgeliefert, muss separat bestellt werden.



393.14

siehe Seite G96.

SynchroFlex ist ein eingetragenes Warenzeichen von Tapmatic Corp.,USA

metrische Ausführung

Gewindebereich Min.	Gewindebereich Max.	Schaftgröße dm_m	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1]	Gewindebohrerschaft B_k min	Gewindebohrerschaft B_k max.	Abmessungen,mm dm_t min	dm_t max	D_{21}	d_{22}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	kg	Spannzangen-Größe
M2	M5	16	393.2062-16 11 051	0	2.0	4.9	2.8	6.0	18.7	23.5	75.4	23.5	75.4	51.4	0.2	ER 11
M2	M5	20	393.2062-20 11 051	0	2.0	4.9	2.8	6.0	18.7	23.5	75.4	23.5	75.9	51	0.2	ER 11
M4	M12	20	393.2063-20 20 068	1	3.15	8	4	10.0	34.0	35.0	92.6	40.5	93.6	68.6	0.3	ER 20
M2	M5	25	393.2062-25 11 051	0	2.1	4.9	2.8	6.0	18.7	23.5	75.4	23.5	75.4	51.4	0.3	ER 11
M4	M12	25	393.2062-25 20 063	0	3.15	8	4	10.0	34.0	35.0	87.5	35.3	87.5	63.5	0.4	ER 20
M8	M20	25	393.2062-25 25 083	0	6.2	12	8	16.0	42.0	44.0	106.9	36.9	106.9	82.9	0.8	ER 25
M4	M12	25	393.2063-25 20 068	1	3.15	8	4	10.0	34.0	35.0	92.6	40.5	92.6	68.6	0.4	ER 20
M8	M20	25	393.2063-25 25 088	1	6.2	12	8	16.0	42.0	44.0	112.1	42.2	112.1	88.1	0.8	ER 25
M16	M30	25	393.2063-25 40 117	1	9	18	12	22.0	63.0	62.0	92.6		141.2	117	2.1	ER 40

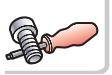
1) 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

Ausführung in Zoll

Gewindebereich Min.	Gewindebereich Max.	Schaftgröße dm_m	Bestellnummer	Kühlschmierstoff[1]	Gewindebohrerschaft B_k min	Gewindebohrerschaft B_k max.	Abmessungen, Zoll dm_t min	dm_t max	D_{21}	d_{22}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	Lbs	Spannzangen-Größe
M2	M5	1	A393.2062-25 11 051	0	.0827	.1929	.110	.236	.736	.925	3.165	.925	3.165	2.024	0.7	ER 11
M4	M12	1	A393.2062-25 20 063	0	.124	.315	.157	.394	1.339	1.378	3.642	1.390	3.642	2.500	0.9	ER 20
M8	M20	1	A393.2062-25 25 083	0	.2441	.4724	.315	.630	1.654	1.732	4.402	1.453	4.402	3.264	1.8	ER 25
M4	M12	1	A393.2063-25 20 068	1	.124	.315	.157	.394	1.339	1.378	3.842	1.594	3.842	2.701	0.9	ER 20
M8	M20	1	A393.2063-25 25 088	1	.2441	.4724	.315	.630	1.654	1.732	4.610	1.661	4.610	3.468	1.8	ER 25

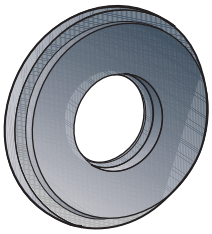
1) 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

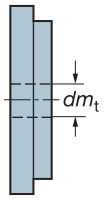
= Neuer Artikel



G109

Dichtungsscheiben, ER-Spannzange

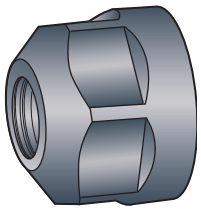




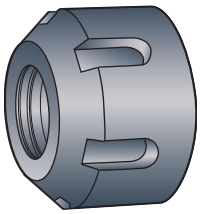
0.5 mm (0.020 Zoll) Spannbereich pro Scheibe. Max. 150 bar (2000 psi) Kühlschmierstoffdruck.

Größe 16			Größe 25			Größe 32			Größe 40		
Bereich, mm (Zoll) dm_t		Bestellnummer	Bereich, mm (Zoll) dm_t		Bestellnummer	Bereich, mm (Zoll) dm_t		Bestellnummer	Bereich, mm (Zoll) dm_t		Bestellnummer
3.0-2.5	(.118-.098)	**3916.00300**	3.0-2.5	(.118-.098)	**3925.00300**	3.0-2.5	(.118-.098)	**3932.00300**	3.0-2.5	(.118-.098)	**3940.00300**
3.5-3.0	(.138-.118)	**3916.00350**	3.5-3.0	(.138-.118)	**3925.00350**	3.5-3.0	(.138-.118)	**3932.00350**	3.5-3.0	(.138-.118)	**3940.00350**
4.0-3.5	(.157-.138)	**3916.00400**	4.0-3.5	(.157-.138)	**3925.00400**	4.0-3.5	(.157-.138)	**3932.00400**	4.0-3.5	(.157-.138)	**3940.00400**
4.5-4.0	(.177-.157)	**3916.00450**	4.5-4.0	(.177-.157)	**3925.00450**	4.5-4.0	(.177-.157)	**3932.00450**	4.5-4.0	(.177-.157)	**3940.00450**
5.0-4.5	(.197-.177)	**3916.00500**	5.0-4.5	(.197-.177)	**3925.00500**	5.0-4.5	(.197-.177)	**3932.00500**	5.0-4.5	(.197-.177)	**3940.00500**
5.5-5.0	(.217-.197)	**3916.00550**	5.5-5.0	(.217-.197)	**3925.00550**	5.5-5.0	(.217-.197)	**3932.00550**	5.5-5.0	(.217-.197)	**3940.00550**
6.0-5.5	(.236-.217)	**3916.00600**	6.0-5.5	(.236-.217)	**3925.00600**	6.0-5.5	(.236-.217)	**3932.00600**	6.0-5.5	(.236-.217)	**3940.00600**
6.5-6.0	(.256-.236)	**3916.00650**	6.5-6.0	(.256-.236)	**3925.00650**	6.5-6.0	(.256-.236)	**3932.00650**	6.5-6.0	(.256-.236)	**3940.00650**
7.0-6.5	(.276-.256)	**3916.00700**	7.0-6.5	(.276-.256)	**3925.00700**	7.0-6.5	(.276-.256)	**3932.00700**	7.0-6.5	(.276-.256)	**3940.00700**
7.5-7.0	(.295-.276)	**3916.00750**	7.5-7.0	(.295-.276)	**3925.00750**	7.5-7.0	(.295-.276)	**3932.00750**	7.5-7.0	(.295-.276)	**3940.00750**
8.0-7.5	(.315-.295)	**3916.00800**	8.0-7.5	(.315-.295)	**3925.00800**	8.0-7.5	(.315-.295)	**3932.00800**	8.0-7.5	(.315-.295)	**3940.00800**
8.5-8.0	(.335-.315)	**3916.00850**	8.5-8.0	(.335-.315)	**3925.00850**	8.5-8.0	(.335-.315)	**3932.00850**	8.5-8.0	(.335-.315)	**3940.00850**
9.0-8.5	(.354-.335)	**3916.00900**	9.0-8.5	(.354-.335)	**3925.00900**	9.0-8.5	(.354-.335)	**3932.00900**	9.0-8.5	(.354-.335)	**3940.00900**
9.5-9.0	(.374-.354)	**3916.00950**	9.5-9.0	(.374-.354)	**3925.00950**	9.5-9.0	(.374-.354)	**3932.00950**	9.5-9.0	(.374-.354)	**3940.00950**
10.0-9.5	(.394-.374)	**3916.01000**	10.0-9.5	(.394-.374)	**3925.01000**	10.0-9.5	(.394-.374)	**3932.01000**	10.0-9.5	(.394-.374)	**3940.01000**
			10.5-10.0	(.413-.394)	**3925.01050**	10.5-10.0	(.413-.394)	**3932.01050**	10.5-10.0	(.413-.394)	**3940.01050**
			11.0-10.5	(.433-.413)	**3925.01100**	11.0-10.5	(.433-.413)	**3932.01100**	11.0-10.5	(.433-.413)	**3940.01100**
Größe 20			11.5-11.0	(.453-.433)	**3925.01150**	11.5-11.0	(.453-.433)	**3932.01150**	11.5-11.0	(.453-.433)	**3940.01150**
			12.0-11.5	(.472-.453)	**3925.01200**	12.0-11.5	(.472-.453)	**3932.01200**	12.0-11.5	(.472-.453)	**3940.01200**
			12.5-12.0	(.492-.472)	**3925.01250**	12.5-12.0	(.492-.472)	**3932.01250**	12.5-12.0	(.492-.472)	**3940.01250**
Bereich, mm (Zoll) dm_t		Bestellnummer	13.0-12.5	(.512-.492)	**3925.01300**	13.0-12.5	(.512-.492)	**3932.01300**	13.0-12.5	(.512-.492)	**3940.01300**
3.0-2.5	(.118-.098)	**3920.00300**	13.5-13.0	(.531-.512)	**3925.01350**	13.5-13.0	(.531-.512)	**3932.01350**	13.5-13.0	(.531-.512)	**3940.01350**
3.5-3.0	(.138-.118)	**3920.00350**	14.0-13.5	(.551-.531)	**3925.01400**	14.0-13.5	(.551-.531)	**3932.01400**	14.0-13.5	(.551-.531)	**3940.01400**
4.0-3.5	(.157-.138)	**3920.00400**	14.5-14.0	(.571-.551)	**3925.01450**	14.5-14.0	(.571-.551)	**3932.01450**	14.5-14.0	(.571-.551)	**3940.01450**
4.5-4.0	(.177-.157)	**3920.00450**	15.0-14.5	(.591-.571)	**3925.01500**	15.0-14.5	(.591-.571)	**3932.01500**	15.0-14.5	(.591-.571)	**3940.01500**
5.0-4.5	(.197-.177)	**3920.00500**	15.5-15.0	(.610-.591)	**3925.01550**	15.5-15.0	(.610-.591)	**3932.01550**	15.5-15.0	(.610-.591)	**3940.01550**
5.5-5.0	(.217-.197)	**3920.00550**	16.0-15.5	(.630-.610)	**3925.01600**	16.0-15.5	(.630-.610)	**3932.01600**	16.0-15.5	(.630-.610)	**3940.01600**
6.0-5.5	(.236-.217)	**3920.00600**				16.5-16.0	(.650-.630)	**3932.01650**	16.5-16.0	(.650-.630)	**3940.01650**
6.5-6.0	(.256-.236)	**3920.00650**				17.0-16.5	(.669-.650)	**3932.01700**	17.0-16.5	(.669-.650)	**3940.01700**
7.0-6.5	(.276-.256)	**3920.00700**				17.5-17.0	(.689-.669)	**3932.01750**	17.5-17.0	(.689-.669)	**3940.01750**
7.5-7.0	(.295-.276)	**3920.00750**				18.0-17.5	(.709-.689)	**3932.01800**	18.0-17.5	(.709-.689)	**3940.01800**
8.0-7.5	(.315-.295)	**3920.00800**				18.5-18.0	(.728-.709)	**3932.01850**	18.5-18.0	(.728-.709)	**3940.01850**
8.5-8.0	(.335-.315)	**3920.00850**				19.0-18.5	(.748-.728)	**3932.01900**	19.0-18.5	(.748-.728)	**3940.01900**
9.0-8.5	(.354-.335)	**3920.00900**				19.5-19.0	(.768-.748)	**3932.01950**	19.5-19.0	(.768-.748)	**3940.01950**
9.5-9.0	(.374-.354)	**3920.00950**				20.0-19.5	(.787-.768)	**3932.02000**	20.0-19.5	(.787-.768)	**3940.02000**
10.0-9.5	(.394-.374)	**3920.01000**							20.5-20.0	(.807-.787)	**3940.02050**
10.5-10.0	(.413-.394)	**3920.01050**							21.0-20.5	(.827-.807)	**3940.02100**
11.0-10.5	(433-.413)	**3920.01100**							21.5-21.0	(.846-.827)	**3940.02150**
11.5-11.0	(.453-.433)	**3920.01150**							22.0-21.5	(.866-.846)	**3940.02200**
12.0-11.5	(.472-.453)	**3920.01200**							22.5-22.0	(.886-.866)	**3940.02250**
12.5-12.0	(.492-.472)	**3920.01250**							23.0-22.5	(.906-.886)	**3940.02300**
13.0-12.5	(.512-.492)	**3920.01300**							23.5-23.0	(.925-.906)	**3940.02350**
									24.0-23.5	(.945-.925)	**3940.02400**
									24.5-24.0	(.965-.945)	**3940.02450**
									25.0-24.5	(.984-.965)	**3940.02500**
									25.5-25.0	(1.004-.984)	**3940.02550**
									26.0-25.5	(1.024-1.004)	**3940.02600**

ER Spannfuttermuttern für zentrale Kühlschmierstoffzufuhr



Größe 16 und 20



Größe 25, 32 und 40

Spannzangen-Größe	**Bestellnummer**	Ersatzteile Spannschlüssel	Ersatzteile O-Ring	**Gewindegröße**
ER16	**5533 051-01**	5680 091-01	**5641005-085**	**M22 x 1.5**
ER20	**5533 051-02**	5680 091-02	**5641005-086**	**M25 x 1.5**
ER25	**5533 051-03**	5680 096-02	**5641005-087**	**M32 x 1.5**
ER32	**5533 051-04**	5680 096-03	**5641005-088**	**M40 x 1.5**
ER40	**5533 051-05**	5680 096-04	**5641005-089**	**M50 x 1.5**

Montageanleitung für Dichtungsscheiben für Muttern mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Montage

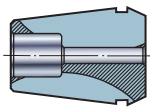
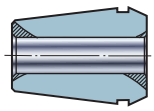
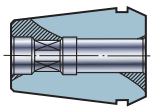
1. Kleinsten Außendurchmesser an der Scheibe lokalisieren.

2. Kleinen Durchmesser in der Mitte der Kühlschmierstoffmutter platzieren und gleichmäßigen Druck anwenden, bis Scheibe korrekt in der Mutter sitzt.

Entfernen

1. Um die Scheibe zu entfernen, einfach außen auf die Scheibe drücken, bis sie ausrastet.

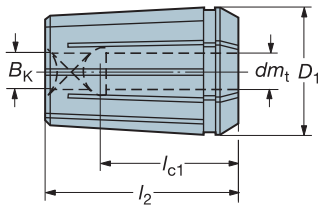
Max. Anzugsmoment ER Spannfuttermuttern

Spann-zangenmutter		ER Schulterbohrung 				ER Durchgangsbohrung 				ER Gewindebohren 	
	Spannzangen-Größe	dm_t mm	Drehmoment Nm	dm_t Zoll	Dreh-moment ft-lbs	dm_t mm	Drehmoment Nm	dm_t Zoll	Drehmoment ft-lbs	Drehmoment Nm	Drehmoment ft-lbs
5533 050-07	ER11	1.0-2.5	9	.039-.098	7	3.0-5.0	24	.118-.197	18	16	12
5533 050-06 **5533 051-01**	ER16	1.0 1.5-3.5 4.0-4.5	8 22 43	.039 .059-.138 .157-.177	5 16 32	5.0-10.0	54	.197-.394	40	43	32
5533 050-08 **5533 051-02**	ER20	1.0 1.5-6.5	16 32	.039 .059-.256	12 24	7.0-13.0	80	.276-.512	60	32	24
5533 050-02 **5533 051-03**	ER25	1.0-3.5 4.0-4.5 5.0-7.5	21 54 81	.039-.138 .157-.177 .197-.295	16 40 60	8.0-16.0	108	.315-.630	80	108	80
5533 050-03 **5533 051-04**	ER32	2.0-2.5 3.0-7.5	22 135	.079-.098 .118-.295	16 100	8.0-20.0	135	.315-.787	100	135	100
5533 050-04 **5533 051-05**	ER40	3.0-8.5	170	.118-.335	125	9.0-26.0	170	.354-1.024	125	170	125
5533 050-05	ER50	6.0-10.0	237	.236-.394	175	12.0-34.0	237	.472-1.339	175	-	-
5533 065-02	ER11	1.0-2.5	8	.039-.098	6	3.0-5.0	16	.118-.197	12	12	9
5533 065-03	ER16	1.0 1.5-3.5 4.0-4.5	16 19 24	.039 .059-.138 .157-.177	6 14 18	5.0-10.0	24	.197-.394	18	24	18
5533 065-01	ER20	1.0 1.5-6.5	16 28	.039 .059-.256	12 21	7.0-13.0	28	.276-.512	21	28	21
	ER25	1.0-3.5 4.0-7.5	23 33	.039-.138 .157-.295	17 24	8.0-16.0	33	.315-.630	24	28	24

ER-Spannzangen

Kompatibel mit DIN 6499-B

Für metrische Standard-Gewindebohrer

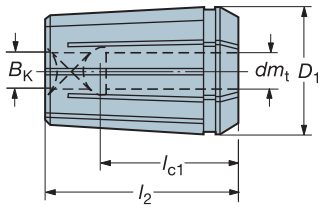


Spannzangen-Größe	Abmessungen,mm	
	D_1	l_2
11	11.3	18
20	20.8	31.5
25	25.8	34
40	40.8	46

Gewindegröße		Bestellnummer									
DIN	ISO	Spannzangengröße 11	l_{c1} mm	Spannzangengröße 20	l_{c1} mm	Spannzangengröße 25	l_{c1} mm	Spannzangengröße 40	l_{c1} mm	dm_t mm	B_k mm
M1-M1.8	M1-M2	**393.14-11 D025X020**	14							2.5	2.0
M2/M2.5		**393.14-11 D028X021**	12							2.8	2.1
M3/M5		**393.14-11 D035X027**	14							3.5	2.7
M3.5		**393.14-11 D040X030**	14							4.0	3.0
	M5/M4*	**393.14-11 D040X0315**	14	**393.14-20 D040X0315**	18			-		4.0	3.15
M4/M6		**393.14-11 D045X034**	14	**393.14-20 D045X034**	18			-		4.5	3.4
M5/M6	M5*	**393.14-11 D050X040**	14	**393.14-20 D050X040**	18			-		5.0	4.0
M5/M6/M8		**393.14-11 D060X049**	14	**393.14-20 D060X049**	18			-		6.0	4.9
	M8/M6*			**393.14-20 D063X050**	18			-		6.3	5.0
M7/M9/M10				**393.14-20 D070X055**	18			-		7.0	5.5
M8/M10	M10/M8*			**393.14-20 D080X063**	22	**393.14-25 D080X063**	18	-		8.0	6.3
M12	M12			**393.14-20 D090X071**	22	**393.14-25 D090X071**	18	-		9.0	7.1
	M10*			**393.14-20 D100X080**	25	**393.14-25 D100X080**	18	-		10.0	8.0
M14				-		**393.14-25 D110X090**	18	-		11.0	9.0
	M14			-		**393.14-25 D112X090**	18	-		11.2	9.0
M16				-		**393.14-25 D120X090**	18	**393.14-40 D120X090**	25	12.0	9.0
	M16			-		**393.14-25 D125X100**	22	**393.14-40 D125X100**	25	12.5	10.0
M18	M18/M20			-		**393.14-25 D140X112**	22	**393.14-40 D140X112**	25	14.0	11.2
M20				-		**393.14-25 D160X120**	25	-		16.0	12.0
M20	M22							**393.14-40 D160X125**	25	16.0	12.5
M22/24	M24							**393.14-40 D180X145**	25	18.0	14.5
M27	M27/M28/30							**393.14-40 D200X160**	28	20.0	16.0
M30/M32	M30							**393.14-40 D220X180**	28	22.0	18.0

= Neuer Artikel

Für US-Standard Gewindebohrer



Spannzangen-Größe	Abmessungen, Zoll	
	D_1	l_2
11	.445	.709
20	.819	1.240
25	1.016	1.339
40	1.606	1.811

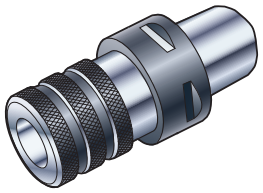
Gewindebohrergröße		Bestellnummer									
Zoll	Anzahl	Spannzangengröße 11	l_{c1} Zoll	Spannzangengröße 20	l_{c1} Zoll	Spannzangengröße 25	l_{c1} Zoll	Spannzangengröße 40	l_{c1} Zoll	dm_t Zoll	B_k Zoll
	0-6	**A393.14-11-0-6 NO**	.551							.141	.110
	8	**A393.14-11-8 NO**	.551	**A393.14-20-8 NO**	.709					.168	.131
	10	**A393.14-11-10 NO**	.551	**A393.14-20-10 NO**	.709					.194	.152
	12			**A393.14-20-12 NO**	.709					.220	.165
1/4				**A393.14-20-1/4**	.709	**A393.14-25-1/4**	.709			.255	.191
5/16				**A393.14-20-5/16**	.866	**A393.14-25-5/16**	.866			.318	.238
3/8				**A393.14-20-3/8**	.866	**A393.14-25-3/8**	.866			.381	.286
7/16						**A393.14-25-7/16**	.866			.323	.242
1/2						**A393.14-25-1/2**	.866			.367	.275
9/16						**A393.14-25-9/16**	.984			.429	.322
5/8						**A393.14-25-5/8**	.984			.480	.360
3/4						**A393.14-25-3/4**	.984			.590	.442
5/8								**A393.14-40-5/8**	.984	.480	.360
3/4								**A393.14-40-3/4**	.984	.590	.442
7/8								**A393.14-40-7/8**	.984	.697	.523
1								**A393.14-40-1**	1.102	.800	.600

* Vergrößerter Schaftdurchmesser, beide Gewindegrößen haben denselben Schaftdurchmesser.

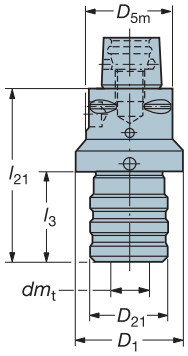
Schnellwechsel-Gewindebohrerfutter

Coromant Capto®

391.60/391.61

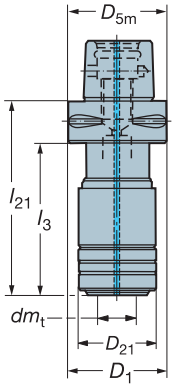


Ohne innere Kühlschmierstoffzufuhr



Cx-391.60

Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr



Cx-391.61

Gewindebereich						Abmessungen, mm, Zoll									
Min.	Max.	dm_t	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Kühl-schmier-stoff[1]	D_{5m}	D_1	D_{21}	l_1	l_3	l_{21}	- z	+ z	kg	Nm[2]
M3	M12	19	C3	**C3-391.60-01 080A**	0	32	50	36	80	40.5	80	7.5	7.5	0.4	35
		.748				*1.260*	*1.968*	*1.417*	*3.150*	*1.594*	*3.150*	*7.5*	*7.5*		
M3	M12	19	C4	**C4-391.60-01 080A**	0	40	50	36	80	40.5	80	7.5	7.5	0.7	35
		.748				*1.575*	*1.968*	*1.417*	*3.150*	*1.594*	*3.150*	*7.5*	*7.5*		
M8	M20	31		**C4-391.60-02 110A**	0	40	63	53	110	64.5	110	12.5	12.5	1.4	110
		1.220				*1.575*	*2.480*	*2.087*	*4.331*	*2.539*	*4.331*	*12.5*	*12.5*		
M3	M12	19		**C4-391.61-01 096**	1	40	40	39	96	75	96	7.5	7.5	1.1	35
		.748				*1.575*	*1.575*	*1.535*	*3.780*	*2.953*	*3.780*	*7.5*	*7.5*		
M3	M12	19	C5	**C5-391.60-01 080A**	0	50	50	36	80	40.5	80	7.5	7.5	1.0	35
		.748				*1.968*	*1.968*	*1.417*	*3.150*	*1.594*	*3.150*	*7.5*	*7.5*		
M8	M20	31		**C5-391.60-02 115A**	0	50	63	53	115	64.5	115	12.5	12.5	1.7	110
		1.220				*1.968*	*2.480*	*2.087*	*4.528*	*2.539*	*4.528*	*12.5*	*12.5*		
M3	M12	19		**C5-391.61-01 097**	1	50	50	39	97	76	97	7.5	7.5	1.1	35
		.748				*1.968*	*1.968*	*1.535*	*3.819*	*2.992*	*3.819*	*7.5*	*7.5*		
M8	M20	31		**C5-391.61-02 129**	1	50		60	129		129	10	10	2.1	110
		1.220				*1.968*		*2.362*	*5.079*		*5.079*	*10*	*10*		
M3	M12	19	C6	**C6-391.60-01 090A**	0	63	50	36	90	40.5	90	7.5	7.5	1.4	35
		.748				*2.480*	*1.968*	*1.417*	*3.543*	*1.594*	*3.543*	*7.5*	*7.5*		
M8	M20	31		**C6-391.60-02 120A**	0	63	63	53	120	64.5	120	12.5	12.5	2.3	110
		1.220				*2.480*	*2.480*	*2.087*	*4.724*	*2.539*	*4.724*	*12.5*	*12.5*		
M14	M33	48		**C6-391.60-03 170A**	0	63		78	170		170	20	20	3.5	500
		1.890				*2.480*		*3.071*	*6.693*		*6.693*	*20*	*20*		
M8	M20	31		**C6-391.61-02 131**	1	63	63	60	131	108	131	10	10	2.4	110
		1.220				*2.480*	*2.480*	*2.362*	*5.158*	*4.252*	*5.158*	*10*	*10*		
M14	M33	48		**C6-391.61-03 196**	1	63		86	196		196	17.5	17.5	4.5	500
		1.890				*2.480*		*3.386*	*7.716*		*7.716*	*17.5*	*17.5*		
M3	M12	19	C8	**C8-391.60-01 085A**	0	80	80	36	85	40.5	85	7.5	7.5	2.3	35
		.748				*3.150*	*3.150*	*1.417*	*3.346*	*1.594*	*3.346*	*7.5*	*7.5*		
M8	M20	31		**C8-391.60-02 110A**	0	80	63	53	110	64.5	110	12.5	12.5	3.2	110
		1.220				*3.150*	*2.480*	*2.087*	*4.331*	*2.539*	*4.331*	*12.5*	*12.5*		
M14	M33	48		**C8-391.60-03 160A**	0	80	80	78	160	129	160	20	20	3.7	500
		1.890				*3.150*	*3.150*	*3.071*	*6.299*	*5.079*	*6.299*	*20*	*20*		

[1] 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

[2] Anzugsdrehmoment Nm.

Empfehlungen:

Um bei Maschinen, die nicht für synchronisiertes Gewindeschneiden ausgerüstet sind, optimale Ergebnisse zu erreichen, sind folgende Empfehlungen zu beachten.

- Maschinenvorschub 10% niedriger als theoretischen Wert (Steigung U/min) programmieren. Somit kann der Gewindebohrer genau an der Steigung schneiden.
- • Schnitttiefe um 10% reduzieren, um einen Werkzeugbruch zu vermeiden.
- Darauf achten, dass beim Gewindebohren tiefer Bohrungen in weichen Werkstückstoffen, wie z.B. Aluminium, Vorschub und Schnitttiefe nur um 3-5 % reduziert werden.

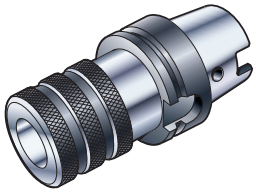


G110

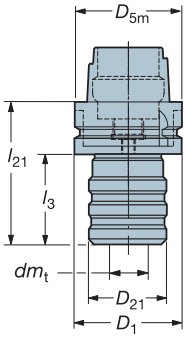
Schnellwechsel-Gewindebohrfutter

HSK Form A/C

392.41060 / 392.41061

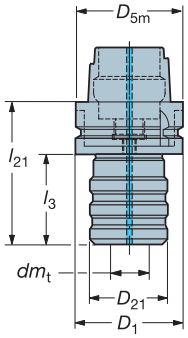


Ohne innere Kühlschmierstoffzufuhr



392.41060

Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr



392.41061

Gewindebereich Min.	Max.	dm_t	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Kühl-schmier-stoff[1]	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m}	D_1	D_{21}	l_3	l_{21}	- z	+ z	KG	Nm[2]
M3	M12	19	63	**392.41060-6301072**	0	63	63	39	46	72	7.5	7.5	0.9	35
M3	*M12*	*.748*				*2.480*	*2.480*	*1.535*	*1.811*	*2.835*				
M8	M20	31		**392.41060-6302110**	0	63	63	60	84	110	10	10	1.8	110
M8	*M20*	*1.220*				*2.480*	*2.480*	*2.362*	*3.307*	*4.331*				
M14	M33	48		**392.41060-6303141**	0	63	63	86	115	141	17.5	17.5	3.3	500
M14	*M33*	*1.890*				*2.480*	*2.480*	*3.386*	*4.528*	*5.551*				
M3	M12	19	100	**392.41060-10001080**	0	100	100	39	50.5	80	7.5	7.5	2.3	35
M3	*M12*	*.748*				*3.937*	*3.937*	*1.535*	*1.988*	*3.150*				
M14	M20	31		**392.41060-10002100**	0	100	100	60	71	100	10	10	3.0	110
M14	*M20*	*1.220*				*3.937*	*3.937*	*2.362*	*2.795*	*3.937*				
M14	M33	48		**392.41060-10003144**	0	100	100	86	115	144	17.5	17.5	4.9	500
M14	*M33*	*1.890*				*3.937*	*3.937*	*3.386*	*4.528*	*5.669*				
M3	M12	19	63	**392.41061-6301105**	1	63	63	39	79	105	7.5	7.5	1.1	35
M3	*M12*	*.748*				*2.480*	*2.480*	*1.535*	*3.110*	*4.134*				
M8	M20	31		**392.41061-6302140**	1	63	63	60	114	140	10	10	2.3	110
M8	*M20*	*1.220*				*2.480*	*2.480*	*2.362*	*4.488*	*5.512*				
M14	M33	48		**392.41061-6303203**	1	63	86	86	177	203	17.5	17.5	5.4	500
M14	*M33*	*1.890*				*2.480*	*3.386*	*3.386*	*6.968*	*7.992*				
M3	M12	19	100	**392.41061-10001112**	1	100	100	39	83	112	7.5	7.5	2.5	35
M3	*M12*	*.748*				*3.937*	*3.937*	*1.535*	*3.268*	*4.409*				
M8	M20	31		**392.41061-10002144**	1	100	100	60	115	144	10	10	3.7	110
M8	*M20*	*1.220*				*3.937*	*3.937*	*2.362*	*4.528*	*5.669*				
M14	M33	48		**392.41061-10003210**	1	100	100	86	181	210	17.5	17.5	7.3	500
M14	*M33*	*1.890*				*3.937*	*3.937*	*3.386*	*7.126*	*8.268*				

[1] 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

[2] Max. Drehmoment, Nm

Für Schnellwechsel Gewindebohreraufnahmen, siehe Seite G100.

Empfehlungen:

Um bei Maschinen, die nicht für synchronisiertes Gewindeschneiden ausgerüstet sind, optimale Ergebnisse zu erreichen, sind folgende Empfehlungen zu beachten.

- Maschinenvorschub 10% niedriger als theoretischen Wert (Steigung U/min) programmieren. Somit kann der Gewindebohrer genau an der Steigung schneiden.
- ・ Schnitttiefe um 10% reduzieren, um einen Werkzeugbruch zu vermeiden.
- Darauf achten, dass beim Gewindebohren tiefer Bohrungen in weichen Werkstückstoffen, wie z.B. Aluminium, Vorschub und Schnitttiefe nur um 3-5 % reduziert werden.



G110

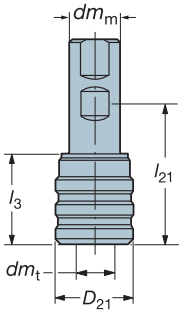
Schnellwechsel-Gewindebohrfutter

Weldon Schaft

393.2060 / 393.2061

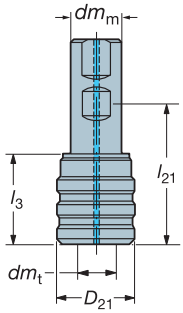


Ohne innere Kühlschmierstoffzufuhr



393.2060

Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr



393.2061

Schaft, metrisch

Gewindebereich						Längenausgleich, mm	Abmessungen, mm				
Min.	Max.	dm_t	Kupplungsgröße, dm_m	**Bestellnummer**	Kühl-schmier-stoff[1]	Auf Druck/Zug	D_{21}	l_3	l_{21}	KG	Nm[2]
M3	M12	19	25	**393.2060-25 01 045**	0	7.5	39	45	66	0.54	35
M8	M20	31		**393.2060-25 02 068**	0	10	60	68	89	1.61	110
M3	M12	19		**393.2061-25 01 062**	1	7.5	39	62	83	0.54	35
M8	M20	31		**393.2061-25 02 098**	1	10	60	98	119	1.61	110
M14	M33	48	32	**393.2060-32 03 099**	0	17.5	86	99	123	4.6	500
M14	M33	48		**393.2061-32 03 147**	1	17.5	86	147	171	4.55	500

1) 0 = kein Kühlschmierstoff, 1 = Kühlschmierstoff durch Mitte

2) Max. Drehmoment, Nm

Für Schnellwechsel Gewindebohreraufnahmen, siehe Seite G100.

Empfehlungen:

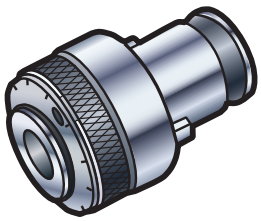
Um bei Maschinen, die nicht für synchronisiertes Gewindeschneiden ausgerüstet sind, optimale Ergebnisse zu erreichen, sind folgende Empfehlungen zu beachten.

- Maschinenvorschub 10% niedriger als theoretischen Wert (Steigung U/min) programmieren. Somit kann der Gewindebohrer genau an der Steigung schneiden.
- • Schnitttiefe um 10% reduzieren, um einen Werkzeugbruch zu vermeiden.
- Darauf achten, dass beim Gewindebohren tiefer Bohrungen in weichen Werkstückstoffen, wie z.B. Aluminium, Vorschub und Schnitttiefe nur um 3-5 % reduziert werden.

Schnellwechsel-Gewindebohrfutter

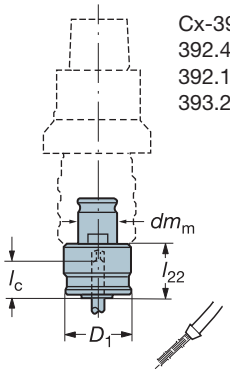
mit Reibkupplung für äußere/innere Kühlschmierstoffzufuhr

393.03-SES



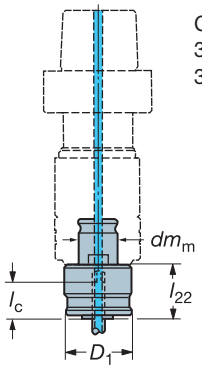
Äußere Kühlschmierstoffzufuhr

Cx-391.60
392.41060
392.17660
393.2060



Innere Kühlschmierstoffzufuhr

Cx-391.61
392.41061
393.2061



metrische Ausführung

Schaftausführung	Ø x ❒ Gewindebohrerschaft,	Eingestellt[1] für	dm_m	Bestellnummer	Abmessungen,mm D_1	l_c	l_{22}	kg
Tapshank DIN	3.50 x 2.70	M3	19	393.03-SES1 D035X027	32.5	17	25	0.2
	4.00 x 3.00	M3.5	19	393.03-SES1 D040X030	32.5	17	25	0.2
	4.50 x 3.40	M4	19	393.03-SES1 D045X034	32.5	17	25	0.2
	6.00 x 4.90	M8	19	393.03-SES1 D060X049	32.5	17	25	0.2
	7.00 x 5.50	M10	19	393.03-SES1 D070X055	32.5	17	25	0.2
	8.00 x 6.20	M8	19	393.03-SES1 D080X062	32.5	17	25	0.2
	9.00 x 7.00	M12	19	393.03-SES1 D090X070	32.5	17	25	0.2
	6.00 x 4.90	M8	31	393.03-SES2 D060X049	50.5	30	34	0.6
	7.00 x 5.50	M10	31	393.03-SES2 D070X055	50.5	30	34	0.6
	8.00 x 6.20	M8	31	393.03-SES2 D080X062	50.5	30	34	0.6
	9.00 x 7.00	M12	31	393.03-SES2 D090X070	50.5	30	34	0.6
	11.00 x 9.00	M14	31	393.03-SES2 D110X090	50.5	30	34	0.6
	12.00 x 9.00	M14	31	393.03-SES2 D120X090	50.5	30	34	0.6
	14.00 x 11.00	M18	31	393.03-SES2 D140X110	50.5	30	34	0.6
	16.00 x 12.00	M20	31	393.03-SES2 D160X120	50.5	30	34	0.6
	11.00 x 9.00	M14	48	393.03-SES3 D110X090	72	44	45	1.7
	12.00 x 9.00	M16	48	393.03-SES3 D120X090	72	44	45	1.7
	14.00 x 11.00	M18	48	393.03-SES3 D140X110	72	44	45	1.7
	16.00 x 12.00	M20	48	393.03-SES3 D160X120	72	44	45	1.7
	18.00 x 14.50	M24	48	393.03-SES3 D180X145	72	44	45	1.7
	22.00 x 18.00	M30	48	393.03-SES3 D220X180	72	44	45	1.7
Tapshank ISO	3.15 x 2.50	M4	19	393.03-SES1 D031X025	32.5	17	25	0.2
	4.00 x 3.15	M5	19	393.03-SES1 D040X031	32.5	17	25	0.2
	4.50 x 3.55	M6	19	393.03-SES1 D045X035	32.5	17	25	0.2
	5.00 x 4.00	M5	19	393.03-SES1 D050X040	32.5	17	25	0.2
	6.30 x 5.00	M8	19	393.03-SES1 D063X050	32.5	17	25	0.2
	8.00 x 6.30	M8	19	393.03-SES1 D080X063	32.5	17	25	0.2
	9.00 x 7.10	M12	19	393.03-SES1 D090X071	32.5	17	25	0.2
	10.00 x 8.00	M10	19	393.03-SES1 D100X080	32.5	17	25	0.2
	8.00 x 6.30	M8	31	393.03-SES2 D080X063	50.5	30	34	0.6
	9.00 x 7.10	M12	31	393.03-SES2 D090X071	50.5	30	34	0.6
	10.00 x 8.00	M10	31	393.03-SES2 D100X080	50.5	30	34	0.6
	11.20 x 9.00	M14	31	393.03-SES2 D112X090	50.5	30	34	0.6
	12.50 x 10.00	M16	31	393.03-SES2 D125X100	50.5	30	34	0.6
	14.00 x 11.20	M18	31	393.03-SES2 D140X112	50.5	30	34	0.6
	11.20 x 9.00	M14	48	393.03-SES3 D112X090	72	44	45	1.7
	14.00 x 11.20	M20	48	393.03-SES3 D140X112	72	44	45	1.7
	16.00 x 12.50	M22	48	393.03-SES3 D160X125	72	44	45	1.7
	18.00 x 14.00	M24	48	393.03-SES3 D180X140	72	44	45	1.7
	20.00 x 16.00	M27	48	393.03-SES3 D200X160	72	44	45	1.7
	25.00 x 20.00	M33	48	393.03-SES3 D250X200	72	44	45	1.7

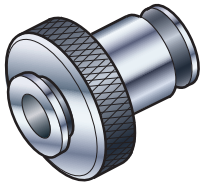
Bezüglich Schnittdaten die Empfehlungen des Gewindebohrerherstellers beachten.

[1] Für weitere technische Information, siehe Technisches Handbuch der Metallzerspanung

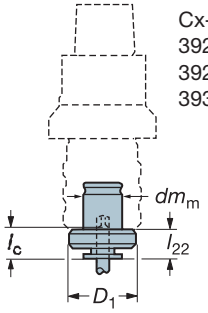
Schnellwechsel-Gewindebohrfutter

ohne Reibkupplung für äußere/innere Kühlschmierstoffzufuhr

393.03-SE

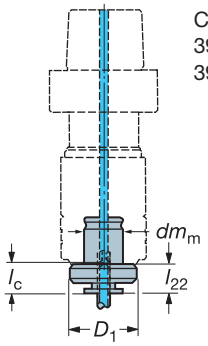


Äußere Kühlschmierstoffzufuhr



393.03-SE

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



393.03-SE

metrische Ausführung

Schaftausführung	Ø x ❒ Gewindebohrerschaft, mm	dm_m	Bestellnummer	Abmessungen,mm D_1	l_c	l_{22}	kg
Tapshank DIN	4.50 x 3.40	19	393.03-SE1 D045X034	30	17	7	0.1
	6.00 x 4.90	19	393.03-SE1 D060X049	30	17	7	0.1
	8.00 x 6.20	19	393.03-SE1 D080X062	30	17	7	0.1
	9.00 x 7.00	19	393.03-SE1 D090X070	30	17	7	0.1
	6.00 x 4.90	31	393.03-SE2 D060X049	48	30	11	0.1
	7.00 x 5.50	31	393.03-SE2 D070X055	48	30	11	0.3
	8.00 x 6.20	31	393.03-SE2 D080X062	48	30	11	0.3
	9.00 x 7.00	31	393.03-SE2 D090X070	48	30	11	0.3
	11.00 x 9.00	31	393.03-SE2 D110X090	48	30	11	0.3
	12.00 x 9.00	31	393.03-SE2 D120X090	48	30	11	0.3
	14.00 x 11.00	31	393.03-SE2 D140X110	48	30	11	0.3
	16.00 x 12.00	31	393.03-SE2 D160X120	48	30	11	0.3
Tapshank ISO	3.15 x 2.24 (rare)	19	393.03-SE1 D0315X022	30	17	7	0.1
	4.00 x 3.15	19	393.03-SE1 D040X031	30	17	7	0.1
	5.00 x 4.00	19	393.03-SE1 D050X040	30	17	7	0.1
	6.30 x 5.00	19	393.03-SE1 D063X050	30	17	7	0.1
	8.00 x 6.30	19	393.03-SE1 D080X063	30	17	7	0.1
	9.00 x 7.10	19	393.03-SE1 D090X071	30	17	7	0.1
	10.00 x 8.00	19	393.03-SE1 D100X080	30	17	7	0.1
	6.30 x 5.00	31	393.03-SE2 D063X050	48	30	11	0.1
	8.00 x 6.30	31	393.03-SE2 D080X063	48	30	11	0.3
	9.00 x 7.10	31	393.03-SE2 D090X071	48	30	11	0.3
	10.00 x 8.00	31	393.03-SE2 D100X080	48	30	11	0.3
	11.20 x 9.00	31	393.03-SE2 D112X090	48	30	11	0.3
	12.50 x 10.00	31	393.03-SE2 D125X100	48	30	11	0.3
	14.00 x 11.20	31	393.03-SE2 D140X112	48	30	11	0.3

Bezüglich Schnittdaten die Empfehlungen des Gewindebohrerherstellers beachten.

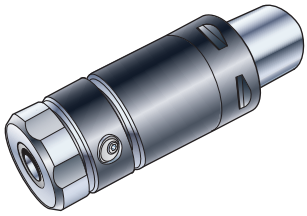
Gewindebohrfutter

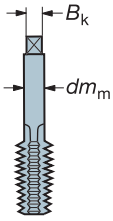
Coromant Capto

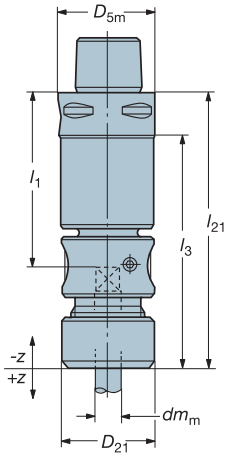
391.60B

"Lange Ausführung", mit Längenausgleich (für Bearbeitungszentren)

Äußere Kühlschmierstoffzufuhr







Gewindebereich					Gewindebohrerschaft				Abmessungen, mm, Zoll								
Min.	Max.	Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	B_k min	Max.	dm_m min	Max.	D_{5m}	D_{22}	l_1	l_3	l_{21}	- z	+ z	kg	Nm[2]
M5	M12	C3	**C3-391.60B-01 095A**	0	2	8	3.5	10	32	31	60	80	95	2	10	0.6	35.0
					.079	*.315*	*.138*	*.394*	*1.260*	*1.220*	*2.362*	*3.150*	*3.740*	*.079*	*.394*		
M7	M16	C4	**C4-391.60B-02 101A**	0	4	10	2.8	13	40	40	60		101	2	10	0.7	60.0
					.157	*.394*	*.110*	*.512*	*1.575*	*1.575*	*2.362*		*3.976*	*.079*	*.394*		
M14	M32	C5	**C5-391.60B-03 158A**	0	8	18	10	23	50	56.4	103		158	2	10	2.4	380.0
					.315	*.709*	*.394*	*.906*	*1.968*	*2.220*	*4.055*		*6.220*	*.079*	*.394*		

[1] 0 = kein Kühlschmierstoff

[2] Max. zulässiges Anzugsmoment, Nm

Spannzangen sind gesondert zu bestellen, siehe Seite G105.



G111

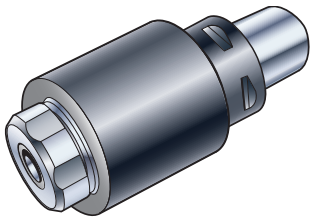
Gewindebohrfutter

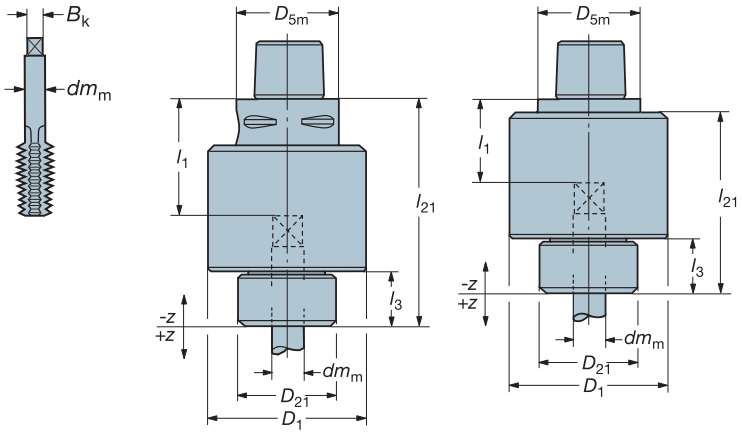
Spannzangentyp mit äußerer Kühlschmierstoffzufuhr

391.60B

Kurze Ausführung, für manuellen Werkzeugwechsel in Bearbeitungszentren

Ohne Greiferrille für manuellen Werkzeugwechsel





Achtung: Nur zur Segmentspannung.

l_1 = Programmierlänge

Gewinde-bereich					Gewindebohrerschaft-Abmessungen, mm, Zoll				Abmessungen, mm, Zoll									
Min.	Max.	Kupplungs-größe	**Bestellnummer**	Kühl-schmier-stoff[1]	dm_m min	Max.	B_k min	Max.	D_{5m}	D_1	D_{21}	l_1	l_3	l_{21}	- z	+ z	kG	Drehmo-ment Nm[2]
M4	M12	C3	**C3-391.60B-01 062A[3]**	0	3.5	10	2	8	32	50	31	25.5	18	62	2	10	0.7	35
					.138	*.394*	*.079*	*.315*	*1.260*	*1.968*	*1.220*	*1.004*	*.709*	*2.441*	*.079*	*.394*		
M4	M12	C4	**C4-391.60B-01 062A[3]**	0	3.5	10	2	8	40	50	31	25.5	18	62	2	10	0.9	35
					.138	*.394*	*.079*	*.315*	*1.575*	*1.968*	*1.220*	*1.004*	*.709*	*2.441*	*.079*	*.394*		
M4	M12		**C4-391.60B-01 079A**	0	3.5	10	2	8	40	50	31	42	18	79	2	10	0.7	35
					.138	*.394*	*.079*	*.315*	*1.575*	*1.968*	*1.220*	*1.654*	*.709*	*3.110*	*.079*	*.394*		
M5	M16	C5	**C5-391.60B-02 062A[3]**	0	2.8	13	2	10	50	50	40	22	19	62	2	10	1.0	60
					.110	*.512*	*.079*	*.394*	*1.968*	*1.968*	*1.575*	*.866*	*.748*	*2.441*	*.079*	*.394*		
M5	M16		**C5-391.60B-02 074A**	0	2.8	13	2	10	50	50	40	34	19	74	2	10	1.0	60
					.110	*.512*	*.079*	*.394*	*1.968*	*1.968*	*1.575*	*1.339*	*.748*	*2.913*	*.079*	*.394*		

[1] 0 = kein Kühlschmierstoff

[2] Max. zulässiges Anzugsmoment

[3] Für angetriebene Werkzeughalter. Ohne Schlitze für Greifer.

Spannzangen sind gesondert zu bestellen, siehe Seite G105.

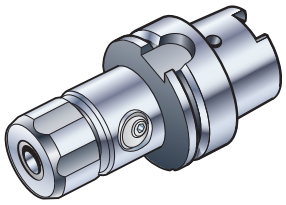


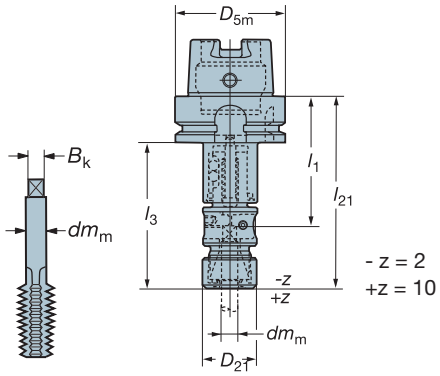
G111

Gewindebohrfutter

HSK Form A/C

392.41060B





Anmerkung: Bohrung für Datenträger nicht standardmäßig

Ausführung mit Längenausgleich

Gewindebereich					Gewindebohrerschaft				Abmessungen, mm, Zoll						
Min.	Max.	HSK-Größe	**Bestellnummer**	Kühlschmierstoff[1]	B_k min	Max.	dm_m min	Max.	D_{5m}	D_{21}	l_1	l_3	l_{21}	kg	Nm[2]
M7	M16	63	**392.41060B-63 02 113B**	0	2	10	2.8	13	63	40	72	87	113	1.1	60
					.079	.394	.110	.512	2.480	1.575	2.835	3.425	4.449		
M14	M32		**392.41060B-63 03 165B**	0	8	18	10	23	63	56.4	110	139	165	2.6	380
					.315	.709	.394	.906	2.480	2.220	4.331	5.472	6.496		
M7	M16	100	**392.41060B-100 02 120 A**	0	2	10	2.8	13	100	40	79	91	120	2.6	60
					.079	.394	.110	.512	3.937	1.575	3.110	3.583	4.724		
M14	M32		**392.41060B-100 03 172 A**	0	8	18	10	23	100	56.4	117	143	172	4.2	380
					.315	.709	.394	.906	3.937	2.220	4.606	5.630	6.772		

1) 0 = kein Kühlschmierstoff

2) Max. zulässiges Anzugsmoment

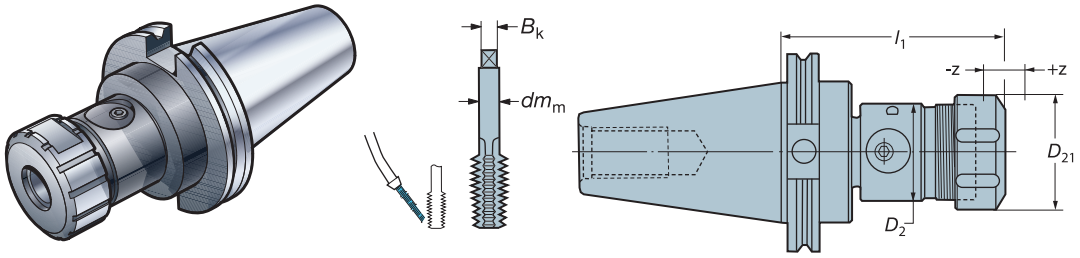
Spannzangen sind gesondert zu bestellen, siehe Seite G105.



Gewindebohrfutter

Cat V-Flansch

A392.4560B



l_1 = Programmierlänge

Zoll-Ausführung

Kegelgröße	Bestellnummer	Kühlschmier-stoff[1]	Gewindebohrer-Größenbereich B_k min	B_k max.	dm_m min	dm_m max	Abmessungen, Zoll D_2	D_{21}	l_1	-z	+z	lbs
40	**A392.4560B-40 01 085**	0	.079	.315	.138	.394	1.220	1.220	3.375	2.007	10.008	6.0
	A392.4560B-40 02 089	0	.157	.394	.110	.512	1.575	1.575	3.515	2.007	10.008	6.2
	A392.4560B-40 03 175	0	.315	.709	.394	.906	1.969	2.220	6.875	3.988	15.011	7.1
50	**A392.4560B-50 02 089**	0	.157	.394	.110	.512	1.575	1.575	3.500	2.007	10.008	15.9
	A392.4560B-50 03 112	0	.315	.709	.394	.906	1.969	2.220	4.406	3.988	15.011	17.6

[1] 0 = kein Kühlschmierstoff

Spannzangen sind gesondert zu bestellen

Spannzangen-Größe	dm_m mm (Zoll)		Bestellnummer 	Schaft DIN 374[1]		Geeignet für:
1	3.5-6.5	(.138-.256)	**391.60A-OZ J421**	M4-M8	(0-1/4)	...01 xxx
2	6.5-10	(.256-.394)	**391.60A-OZ J422**	M6-M12	(1/4-9/16)	...01 xxx
3	2.8-7	(.110-.276)	**391.60A-OZ J440**	M5-M10	(0-1/4)	...02 xxx
4	7-13	(.276-.512)	**391.60A-OZ J443**	M7-M16	(5/16-5/8)	...02 xxx
5	10-16	(394-.630)	**391.60A-OZ J461**	M10-M16	(9/16-3/4)	...03 xxx
6	16-23	(30-.906)	**391.60A-OZ J462**	M20-M30	(13/16-1 1/8)	...03 xxx

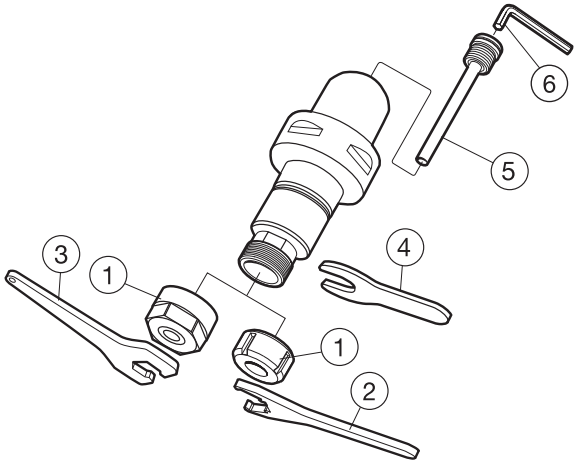
[1] Für andere Standards Schaftabmessungen B_k und dm_m prüfen.


G112

SynchroFlex® ER-Gewindebohrfutter

Coromant Capto®

391.62/391.63



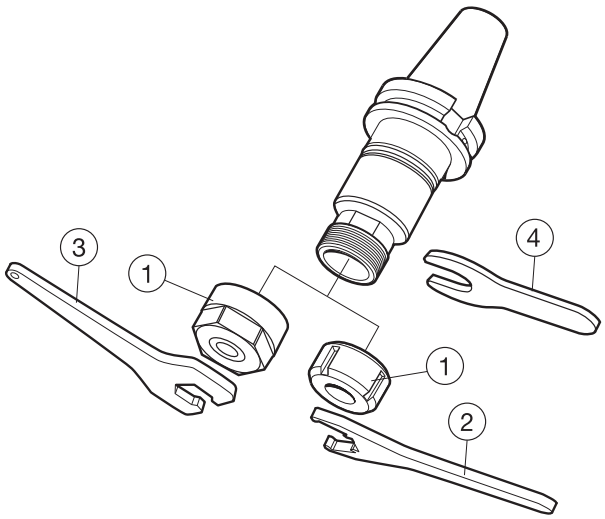
Bestellnummer	1 Mutter	2[1] Spannschlüssel	3[1] Spannschlüssel	4[1] Spannschlüssel	5 Kühlschmierstoff-adapter	6[1] Schlüssel (mm)
Cx-391.62-20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02	5680 092-04	-	-
Cx-391.62-25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-	5680 092-05	-	-
Cx-391.62-40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-	5680 092-06	-	-
Cx-391.63-11 xxx	5533 050-07	-	5680 051-03	5680 052-03	-	-
Cx-391.63-20 xxx	5533 051-02	-	5680 091-02	5680 092-04	5692 031-01	3021 010-030 (3.0)
C3-391.63-20 105	5533 051-02	-	5680 091-02	5680 092-04	5692 01-04	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.63-25 xxx	5533 051-03	5680 096-02	-	5680 092-05	5692 031-02	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.63-40 xxx	5533 051-05	5680 096-04	-	5680 092-06	5692 031-03	3021 010-030 (3.0)

1) Zubehör ist gesondert zu bestellen

SynchroFlex® ER-Gewindebohrfutter

MAS-BT 403

392.5563

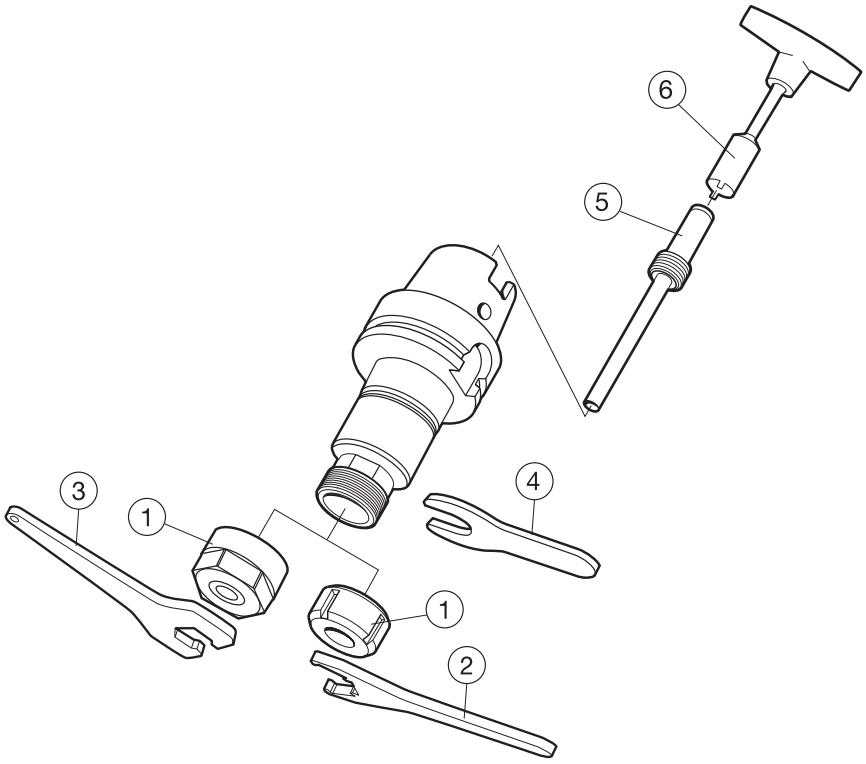


	1	2[1]	3[1]	4[1]	5	6
Bestellnummer	Mutter	Spannschlüssel	Spannschlüssel	Spannschlüssel	Kühlschmierstoff-adapter	Schlüssel
392.5563-30 11 082	5533 051-07	-	5680 091-02	-	-	-
392.5563-30 20 105	5533 051-02	-	5680 091-03	5680 092-05	5692 031-01	3021 010-030 (3.0)
392.5563-30 25 125	5533 051-03	5680 096-02	-	5680 092-06	5692 031-02	3021 010-030 (3.0)

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

SynchroFlex® ER-Gewindebohrfutter

HSK



Bestellnummer	1 Mutter	2[1)] Spannschlüssel	3[1)] Spannschlüssel	4[1)] Spannschlüssel	5 Kühlschmierstoff-adapter	6 Schlüssel
392.41062-63 20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02	5680 092-04	-	-
392.41062-63 25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-	5680 092-05	-	-
392.41062-63 40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-	5680 092-06	-	-
392.41062-100 20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02	5680 092-04	-	-
392.41062-100 25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-	5680 092-05	-	-
392.41062-100 40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-	5680 092-06	-	-
392.41063-63 20 xxx	5533 051-02	-	5680 091-02	5680 092-04	5692 032-01	5680 094-04
392.41063-63 25 xxx	5533 051-03	5680 096-02	-	5680 092-05	5692 032-02	5680 094-04
392.41063-63 40 xxx	5533 051-05	5680 096-04	-	5680 092-06	5692 032-05	5680 094-04
392.41063-100 20 xxx	5533 051-02	-	5680 091-02	5680 092-04	5692 032-03	5680 094-06
392.41063-100 25 xxx	5533 051-03	5680 096-02	-	5680 092-05	5692 032-04	5680 094-06
392.41063-100 40 xxx	5533 051-05	5680 096-04	-	5680 092-06	5692 032-06	5680 094-06

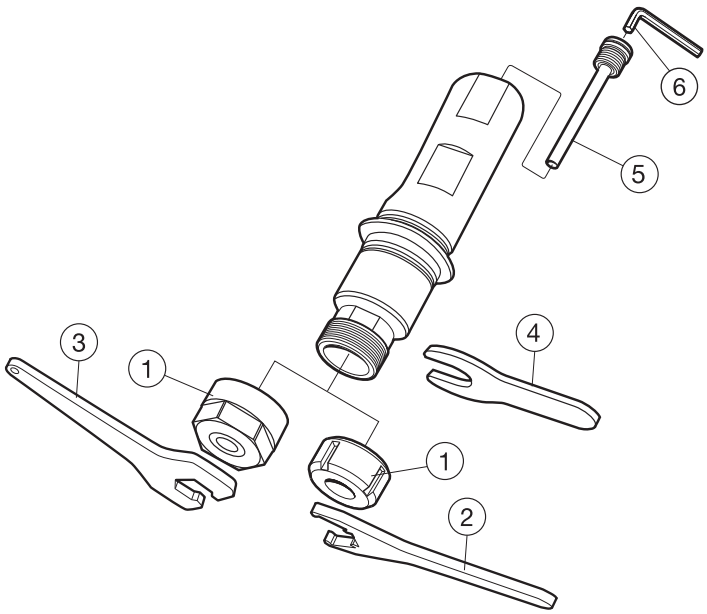
1) Zubehör ist gesondert zu bestellen

SynchroFlex® ER-Gewindebohrfutter

Kombi-Adapter für Weldon/Whistle Notch

Spannzangenausführung

393.2062
393.2063



Weldon Schaft

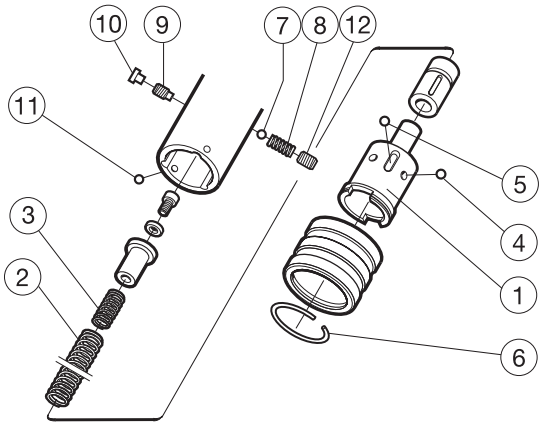
393.2062/393.2063	1	2[1)]	3[1)]	4[1)]	5	6
	Mutter	Spannschlüssel	Spannschlüssel	Spannschlüssel	Kühlschmierstoff-adapter	Schlüssel
393.2062 -xx 11	5533 050-07	-	5680 091-03	5680 092-03	-	-
393.2062 -xx 20	5533 050-08	-	5680 091-02	5680 092-04	-	-
393.2062 -xx 25	5533 050-02	5680 096-02	-	5680 092-05	-	-
393.2063 -xx 20	5533 051-02	-	5680 091-02	5680 092-04	5692 031-01	3021 010- 030
393.2063 -xx 25	5533 051-03	5680 096-02	-	5680 092-05	5692 031-02	3021 010- 030
393.2063 -xx 40	5533 051-05	5680 096-04	-	5680 092-06	5692 031-03	3021 010- 030

[1)] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Schnellwechsel-Gewindebohrfutter

Ersatzteilsatz

Coromant Capto Cx-391.60/61
HSK 392.41060
Weldon 393.2060
Morse taper 392.17660



1. Hülse
2. Druckfeder
3. Druckfeder
4. Kugel
5. Kugel
6. Sicherungsring
7. Kugel
8. Druckfeder
9. Anschlagschraube
10. Plastikstopfen
11. Spannring (Größe 1)
12. Schraube

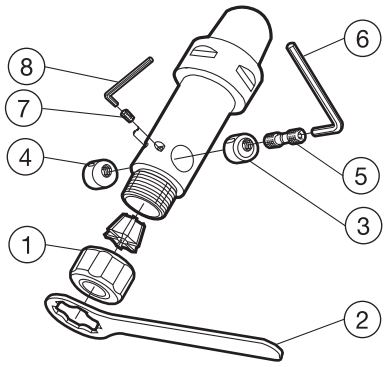
	1	2-12

Haltergröße	Gehäuse	Ersatzteilsatz
Cx-391.60/61xxx-00 393.4160-xx00 A393.2060-xx00	5638 055-00	5471 020-00
Cx-391.60/61xxxx-01 392.41060-xx01 393.2060-xx01 A393.2060-xx01	5638 055-01	5471 020-01
Cx-391.60/61xxxx-02 392.41060-xx02 393.2060-xx02 A393.2060-xx02	5638 055-02	5471 020-02
Cx-391.60/61xxxx-03 392.41060-xx03 393.2060-xx03 A393.2060-xx03	5638 055-03	5471 020-03
Cx-391.60/61xxx-04 393.4160-xx04 A393.2060-xx04	5638 055-04	5471 020-04

Gewindebohrfutter

Coromant Capto®

Cx-391.60A
Cx-391.60B



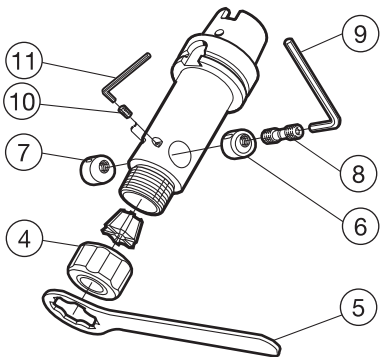
Cx-391.60A- Cx-391.60B-	1 Sicherungsmutter	2[1] Spannschlüssel	3 Spannbacke rechts	4 Spannbacke links
01 xxx	391.60A-OZ 3158	5680 090-01	5412 093-01	5412 093-02
02 xxx	391.60A-OZ 3159	5680 090-02	5412 093-01	5412 093-02
03 xxx	391.60A-OZ N460	5680 092-01	5412 093-03	5412 093-04

Cx-391.60A- Cx-391.60B-	5 Stellschraube	6[1] Schlüssel für Spannbacken (mm)	7 Befestigungsschraube	8[1] Schlüssel (mm)
01 xxx	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
02 xxx	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
03 xxx	5516 050-02	3021 010-050 (5.0)	3214 020-305	174.1-863 (2.5)

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

HSK Form A/C

392.41060A
392.41060B



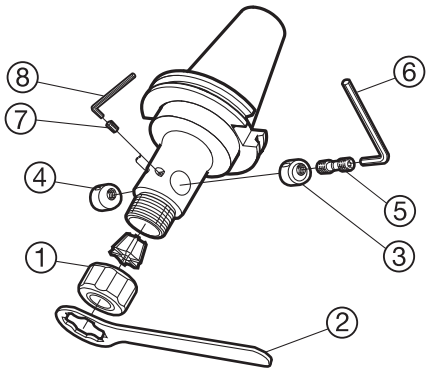
392.41060A- 392.41060B-	4 Sicherungsmutter	5[1] Spannschlüssel	6 Spannbacke rechts	7 Spannbacke links	8 Stellschraube	9[1] Schlüssel für Spannbacken (mm)	10 Befestigungsschraube	11[1] Schlüssel (mm)
xx 01 xxx	391.60A-OZ 3158	5680 090-01	5412 093-01	5412 093-02	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
xx 02 xxx	391.60A-OZ 3159	5680 090-02	5412 093-01	5412 093-02	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
xx 03 xxx	391.60A-OZ N460	5680 092-01	5412 093-03	5412 093-04	5516 050-02	3021 010-050 (5.0)	3214 020-305	174.1-863 (2.5)

[1] Zubehör ist gesondert zu bestellen

Gewindebohrfutter

Cat V-Flansch

A392.4560B



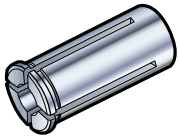
A392.4560B	1	2[1]	3	4	5	6[1]	7	8[1]
	Spannzangenmutter	Spannschlüssel	Spannbacken rechts	Spannbacke, links	Stellschraube	Schlüssel für Spannbacken (mm)	Befestigungsschraube	Schlüssel (mm)
A392.4560B-xx 01 xxx	391.60A-OZ 3158	5680 090-01	5412 093-01	5412 093-02	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
A392.4560B-xx 02 xxx	391.60A-OZ 3159	5680 090-02	5412 093-01	5412 093-02	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
A392.4560B-xx 03 xxx	391.60A-OZ N460	5680 092-01	5412 093-03	5412 093-04	5516 050-02	3021 010-040 (4.0)	3214 020-305	174.1-863 (2.5)

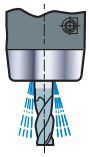
1) Zubehör ist gesondert zu bestellen

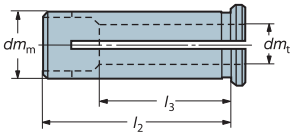
Zylindrische Spannzangen für Hydro-Grip®

Geschlitzt

393.CG







metrische Ausführung

Spann-zangen-Größe	Bestellnummer	Abmessungen,mm dm_t	dm_m	l_2	l_3
12	393.CG-12 03 40	3	12	40	25
	393.CG-12 04 40	4	12	40	25
	393.CG-12 05 40	5	12	40	25
	393.CG-12 06 40	6	12	40	32
	393.CG-12 07 40	7	12	40	33
	393.CG-12 08 40	8	12	40	33
	393.CG-12 09 40	9	12	40	33
	393.CG-12 10 40	10	12	40	36
16	393.CG-16 06 50	6	16	50	32
	393.CG-16 08 50	8	16	50	32
	393.CG-16 10 50	10	16	50	36
	393.CG-16 12 50	12	16	50	36
20	393.CG-20 03 52	3	20	50	24
	393.CG-20 04 52	4	20	50	24
	393.CG-20 05 52	5	20	50	24
	393.CG-20 06 52	6	20	50	32
	393.CG-20 07 52	7	20	50	33
	393.CG-20 08 52	8	20	50	33
	393.CG-20 09 52	9	20	50	34
	393.CG-20 10 52	10	20	50	36
	393.CG-20 12 52	12	20	50	41
	393.CG-20 14 52	14	20	50	41
	393.CG-20 16 52	16	20	50	44
25	393.CG-25 03 56	3	25	56	25
	393.CG-25 04 56	4	25	56	25
	393.CG-25 05 56	5	25	56	25
	393.CG-25 06 56	6	25	56	33
	393.CG-25 07 56	7	25	56	33
	393.CG-25 08 56	8	25	56	33
	393.CG-25 09 56	9	25	56	34
	393.CG-25 10 56	10	25	56	36
	393.CG-25 12 56	12	25	56	42
	393.CG-25 14 56	14	25	56	43
	393.CG-25 16 56	16	25	56	44
	393.CG-25 18 56	18	25	56	44
	393.CG-25 20 56	20	25	56	46
32	393.CG-32 06 60	6	32	60	26
	393.CG-32 07 60	7	32	60	40
	393.CG-32 08 60	8	32	60	40
	393.CG-32 09 60	9	32	60	40
	393.CG-32 10 60	10	32	60	40
	393.CG-32 12 60	12	32	60	40
	393.CG-32 14 60	14	32	60	40
	393.CG-32 16 60	16	32	60	40
	393.CG-32 18 60	18	32	60	40
	393.CG-32 20 60	20	32	60	40
	393.CG-32 25 60	25	32	60	45

Zoll-Ausführung

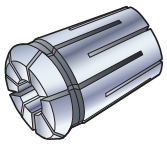
Spann-zangen-Größe	Bohrung Größe (Zoll)	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll dm_t	dm_m	l_2	l_3
12	1/4	A393.CG-12 04 40	.250	.4724	1.5748	.9843
	3/8	A393.CG-12 06 40	.375	.4724	1.5748	.9843
20	1/4	A393.CG-20 04 52	.250	.7874	2.0472	.9843
	3/8	A393.CG-20 06 52	.375	.7874	2.0472	1.259
	1/2	A393.CG-20 08 52	.500	.7874	2.0472	1.299
	5/8	A393.CG-20 10 52	.625	.7874	2.0472	1.417
25	1/4	A393.CG-25 04 56	.250	.9843	2.2047	.9843
	3/8	A393.CG-25 06 56	.375	.9843	2.2047	1.299
	1/2	A393.CG-25 08 56	.500	.9843	2.2047	1.299
	5/8	A393.CG-25 10 56	.625	.9843	2.2047	1.417
	3/4	A393.CG-25 12 56	.625	.9843	2.2047	1.653
32	1/4	A393.CG-32 04 60	.2500	1.2598	2.7559	1.259
	3/8	A393.CG-32 06 60	.3750	1.2598	2.7559	1.299
	1/2	A393.CG-32 08 60	.5000	1.2598	2.7559	1.614
	5/8	A393.CG-32 10 60	.6250	1.2598	2.7559	1.653
	3/4	A393.CG-32 12 60	.7500	1.2598	2.7559	1.811
	1	A393.CG-32 16 60	1.4000	1.2598	2.7559	2.047

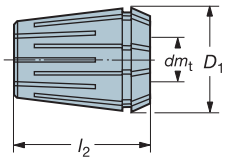
= Neuer Artikel

ER Spannzange, metallisch abgedichtet

393.15
A393.15

- Hochpräzise Rundlaufgenauigkeit bis ≤ 6 µm
- Hochdruckkühlschmierstoff (HPC) anwendbar





Metrisch				Abmessungen, mm			Zoll					Abmessungen, Zoll		
Spann-zangen-Größe	dm_t mm Max.	Min.	**Bestellnummer**	D_1	l_2	Anzugsdrehmoment Nm.	Spann-zangen-Größe	dm_t Zoll	Max.	Min.	**Bestellnummer**	D_1	l_2	Anzugsmoment, ft/lbs
16	3	2.97	**393.15-16 03**	17	27.5	71	16	1/8	.125	.1170	**A393.15-16 1/8**	.669	1.082	52
	4	3.97	**393.15-16 04**	17	27.5	71		5/32	.157	.1560	**A393.15-16 5/32**	.669	1.082	52
	5	4.5	**393.15-16 05**	17	27.5	71		3/16	.188	.1770	**A393.15-16 3/16**	.669	1.082	52
	6	5.5	**393.15-16 06**	17	27.5	71		1/4	.250	.2303	**A393.15-16 1/4**	.669	1.082	52
	8	7.5	**393.15-16 08**	17	27.5	71		5/16	.3125	.2929	**A393.15-16 5/16**	.669	1.082	52
	10	9.5	**393.15-16 10**	17	27.5	71		3/8	.375	.3556	**A393.15-16 3/8**	.669	1.082	52
20	3	2.97	**393.15-20 03**	21	31.5	100	20	1/8	.125	.1170	**A393.15-20 1/8**	.827	1.240	74
	4	3.97	**393.15-20 04**	21	31.5	100		5/32	.157	.1560	**A393.15-20 5/32**	.827	1.240	74
	5	4.97	**393.15-20 05**	21	31.5	100		3/16	.188	.1960	**A393.15-20 3/16**	.827	1.240	74
	6	5.97	**393.15-20 06**	21	31.5	100		1/4	.250	.2488	**A393.15-20 1/4**	.827	1.240	74
	8	7.5	**393.15-20 08**	21	31.5	100		5/16	.3125	.2929	**A393.15-20 5/16**	.827	1.240	74
	10	9.5	**393.15-20 10**	21	31.5	100		3/8	.375	.3556	**A393.15-20 3/8**	.827	1.240	74
	12	11.5	**393.15-20 12**	21	31.5	100		1/2	.500	.4803	**A393.15-20 1/2**	.827	1.240	74
25	6	5.97	**393.15-25 06**	26	34	129	25	1/4	.250	.2488	**A393.15-25 1/4**	1.024	1.339	95
	8	7.5	**393.15-25 08**	26	34	129		5/16	.3125	.2929	**A393.15-25 5/16**	1.024	1.339	95
	10	9.5	**393.15-25 10**	26	34	129		3/8	.375	.3556	**A393.15-25 3/8**	1.024	1.339	95
	12	11.5	**393.15-25 12**	26	34	129		1/2	.500	.4803	**A393.15-25 1/2**	1.024	1.339	95
	14	13.5	**393.15-25 14**	26	34	129		5/8	.625	.6055	**A393.15-25 5/8**	1.024	1.339	95
	16	15.5	**393.15-25 16**	26	34	129								
32	6	5.97	**393.15-32 06**	33	40	170	32	1/4	.250	.2488	**A393.15-32 1/4**	1.291	1.575	125
	8	7.5	**393.15-32 08**	33	40	170		5/16	.3125	.2929	**A393.15-32 5/16**	1.291	1.575	125
	10	9.5	**393.15-32 10**	33	40	170		3/8	.375	.3556	**A393.15-32 3/8**	1.291	1.575	125
	12	11.5	**393.15-32 12**	33	40	170		1/2	.500	.4803	**A393.15-32 1/2**	1.291	1.575	125
	14	13.5	**393.15-32 14**	33	40	170		5/8	.625	.6055	**A393.15-32 5/8**	1.291	1.575	125
	16	15.5	**393.15-32 16**	33	40	170		3/4	.750	.7303	**A393.15-32 3/4**	1.291	1.575	125
	18	17.5	**393.15-32 18**	33	40	170								
	20	19.5	**393.15-32 20**	33	40	170								
40	6	5.97	**393.15-40 06**	41	46	220	40	1/4	.250	.2488	**A393.15-40 1/4**	1.614	1.811	162
	8	7.97	**393.15-40 08**	41	46	220		5/16	.3125	.3111	**A393.15-40 5/16**	1.614	1.811	162
	10	9.5	**393.15-40 10**	41	46	220		3/8	.375	.3556	**A393.15-40 3/8**	1.614	1.811	162
	12	11.5	**393.15-40 12**	41	46	220		1/2	.500	.4803	**A393.15-40 1/2**	1.614	1.811	162
	14	13.5	**393.15-40 14**	41	46	220		5/8	.625	.6055	**A393.15-40 5/8**	1.614	1.811	162
	16	15.5	**393.15-40 16**	41	46	220		3/4	.750	.7303	**A393.15-40 3/4**	1.614	1.811	162
	18	17.5	**393.15-40 18**	41	46	220		1	.1000	.9646	**A393.15-40 1**	1.614	1.811	162
	20	19.5	**393.15-40 20**	41	46	220								
	25	24.5	**393.15-40 25**	41	46	220								

= Neuer Artikel

Multifunktionale Werkzeuge CoroPlex™ TT Twin Tool

CoroTurn® RC-System



CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



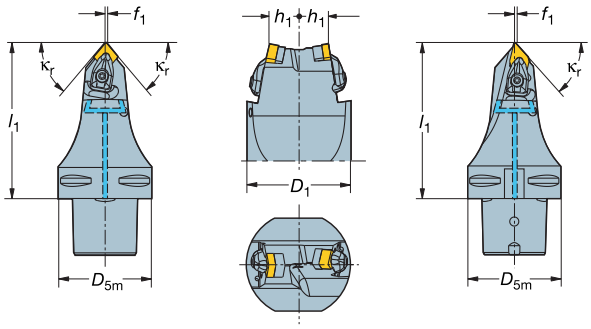
DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Werkzeugausführung/ Wendeplattentyp
Einstellwinkel:
Eintrittswinkel

Cx-T-DCMxxDDMxx

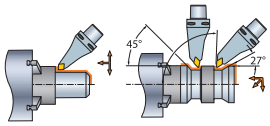
DCM
κ_r 50° (95°)
-5°

DDM
κ_r 48° (93°)
-3°



Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte

Linksausführung dargestellt

Hauptanwendung	□	iC	◇	iC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m}	D_1	f_1	h_1	l_1	γ1	λ_s2)	kg	Messplatten ISO	ANSI	Nm3)
	19	3/4	15	1/2	**C10-T-DCM19DDM15L180**	100	80	0.5	24	180	-6°	-6°	6.2	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4
						3.937	*3.150*	*.020*	*.945*	*7.087*				*DNMG 15 06 08*	*DNMG 442*	*3.9*

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

L = Linksausführung



Zum Einsatz von Twin Tool ist die Y-Achse um den Abstand h_1 zu verfahren, so dass die Schneidkante auf der Zentrumslinie zum Einsatz kommt.

Für Informationen über alternativen Einsatz siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Ersatzteile

Größe □	◇	iC	iC	Zwischenlage	Schraube für Zwischenlage	Schlüssel (Torx Plus)	Kompletter Spannsatz	Schlüssel (Torx Plus)	Düse (Bohrungsdurchm. mm.)
	15		1/2	5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)	5691 034-03 (M12)4)
19		3/4		5322 236-01	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)	5691 034-03 (M12)4)

4) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden


J3

CoroTurn® HP Schneidköpfe

Werkzeuge für B-Achse, 45°

Hebelspannsystem

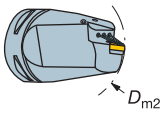
Mit Hochdruck-Kühlschmierstoffzufuhr

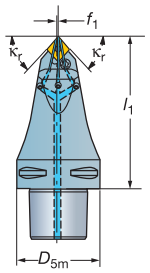
Cx-PCMNN-HP

Einstellwinkel: κ_r 50° (95°)
Eintrittswinkel: -5°

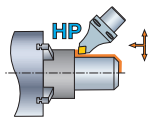


CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA





Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte Neutral

Hauptanwendung	□	iC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m}	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ1	λ_s[2]	KG	Messplatten ISO	ANSI	Nm[3]
	12	1/2	**C4-PCMNN-00095-12HP**	40	185	0.0	95.0	-6°	-6°	0.7	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
				1.575	*7.284*	*.000*	*3.740*						
			C5-PCMNN-00115-12HP	50	220	0.0	115.0	-6°	-6°	1.3	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
				1.968	*8.661*	*.000*	*4.528*						
	19	3/4	**C10-PCMNN-00110-19HP**	100	315	0.0	110.0	-6°	-6°	4.9	CNMG 19 06 12	CNMG 643	5.0
				3.937	*12.402*	*.000*	*4.331*						

1) γ = Spanwinkel (für plane Wendeschneidplatte).
2) λ_s = Neigungswinkel.
3) Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm
4) Gilt in Verbindung mit Spanneinheit R/LC2090.

N = Neutral

Ersatzteile

Größe □	iC	Kniehebel	Schraube	Schlüssel (mm)	Zwischenlage	Rohrstift für Zwischenlage	Montagedorn	Düse (Bohrungsdurchm./ Gewinde)
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	174.3-861	174.3-871	5691 026-03 (1.0)
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.35-851M	174.3-862	5681 002-01	5691 034-03 (M12)[1]

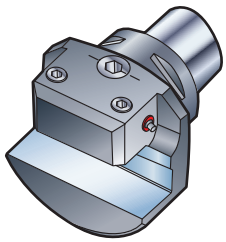
1) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden

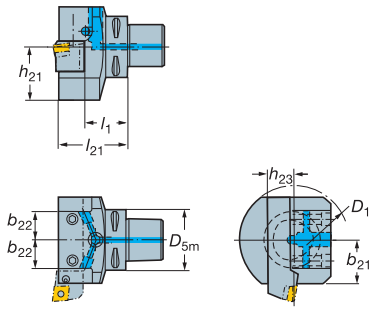

J3

Adapter für Schaftwerkzeuge

Radialeinbau

ASHA



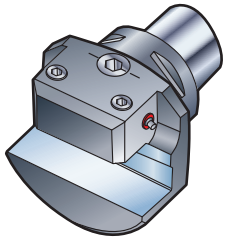


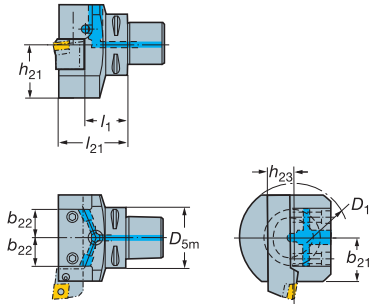
metrische Ausführung Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte Neutrale Ausführung dargestellt

		Abmessungen,mm								
Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}	KG
C3	**C3-ASHA-25040-12**	60	32	25	20	25	12	28	40	0.4
C4	**C4-ASHA-25046-16**	70	40	25	20	32	16	30	46	0.6
C8	**C8-ASHA-45085-25**	110	80	45	30	55	25	60	85	4.0
C10	**C10-ASHA-55090-32**	145	100	55	40	65	32	58	90	5.7

Radialeinbau

ASHA-A





Ausführung in Zoll Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte Neutrale Ausführung dargestellt

		Abmessungen, Zoll								
Kupplungsgröße	**Bestellnummer**	D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}	Lbs
C6	**C6-ASHA-45071-16-A**	4.331	2.480	1.772	1.181	2.165	1.000	1.795	2.795	5.65

Achtung!
Aufnahmen sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.

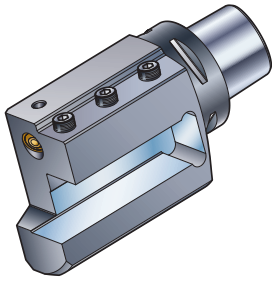
Bitte achten Sie darauf, dass keine Störungen zwischen Magazin- und Werkzeugwechselzyklus auftreten.



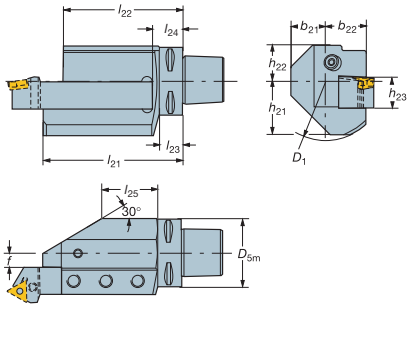
J3

Adapter für Schaftwerkzeuge

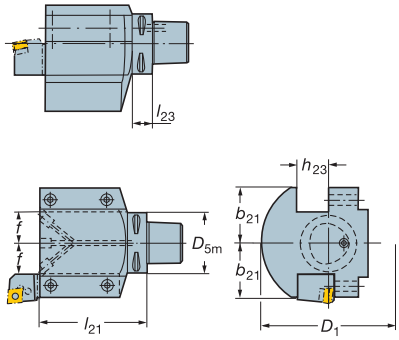
Axialeinbau



ASHR/L



ASHS



Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte

metrische Ausführung

Rechtsausführung | Neutrale Ausführung

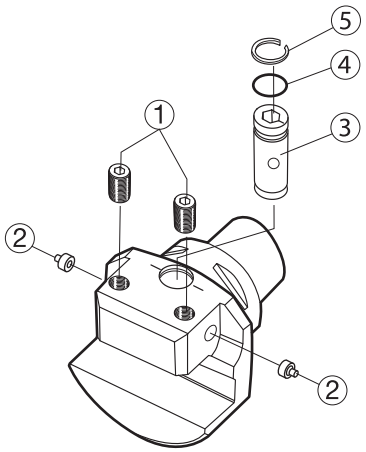
Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen,mm D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{22}	h_{23}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	kg
C3	**C3-ASHR/L-18085-12**	48	32	16.5	18			12	85	80	15	18	0.5
C4	**C4-ASHR/L-23104-16**	65	40	20.5	23			16	104	99	20	24	1.0
C8	**C8-ASHS-73160-32**	165	80		73			32	160		30	30	13.1
C10	**C10-ASHR/L-50150-32**	145	100	50	50	65	30	32	150	136	37	41	8.7

N = Neutrale Ausführung, R = Rechtsausführung, L = Linksausführung


J3

Ersatzteile

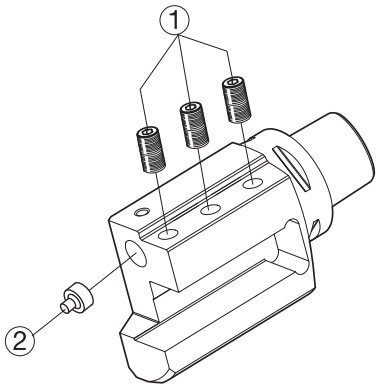
Radialeinbau



	1		2	3	4	5
	Schraube	NPT	Kühlschmier-stoffdüsen	Ventilbolzen	O-Ring	Sicherungsring
C3-ASHA-25040-12	3214 020-359		5691 029-08	5692 035-05	5641 005-08	-
C4-ASHA-25046-10U	3214 010-408	1/8	–			
C4-ASHA-25046-16	3214 020-359		5691 029-08	5692 035-05	5641 005-08	-
C5-ASHA-30055-12U	3214 010-408	1/8	–			
C5-ASHA-38057-12-AM	3214 020-461		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-38066-12U	3214 010-459	1/8	–			
C6-ASHA-38059-12-AM	3214 020-411		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHA-45085-25	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHA-55085-20-AM	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C5-ASHA-38058-20M	3214 020-461		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-38060-20M	3214 020-411		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-45071-16-A	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-45071-25M	3214 040-462		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-50071-32M	3214 040-462		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHA-55085-32M	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8X-ASHA-55090-32M	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015

Axialeinbau

Cx-ASHA/ASHS

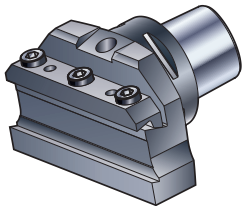


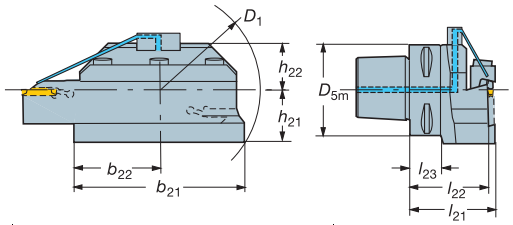
	1		2	3	4	5
	Schraube	NPT	Kühlschmier-stoffdüsen	Ventilbolzen	O-Ring	Sicherungsring
C3-ASHR/L-18085-12	3214 020-358		5691 029-08	-	-	-
C4-ASHR/L-23104-16	3214 020-409		5691 029-09	-	-	-
C5-ASHS-47088-12U	3214 010-408	1/8	–			
C5-ASHR/L-30098-12-A	3214 020-461		5691 029-10			
C5-ASHR/L-30098-20	3214 020-461		5691 029-10			
C6-ASHS-54090-12U	3214 010-408	1/8	–			
C6-ASHR/L-30100-12-A	3214 020-411		5691 029-10			
C6-ASHR/L-38130-16-A	3214 020-512		5691 029-10			
C6-ASHR/L-30100-20	3214 020-461		5691 029-10			
C6-ASHR/L-38130-25	3214 020-512		5691 029-10			
C6-ASHR/L-40140-32	3214 020-512		5691 029-10			
C6-ASHS-58115-32	3214 040-462		5691 029-09			
C8-ASHS-73160-32	3214 020-512		5691 029-10	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHR/L-40140-20-A	3214 020-512		5691 029-10			
C8X-ASHR/L-50143-32	3214 020-512		5691 029-10			
C10-ASHR/L-50150-32	3214 020-512		5691 029-10	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015

Adapter für CoroCut® und T-Max Q-Cut® Kassetten zum Abstechen

Coromant Capto®

Radialeinbau





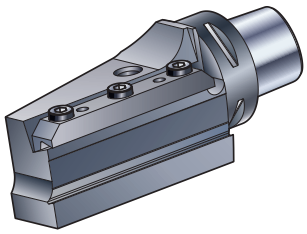
Neutrale Ausführung dargestellt

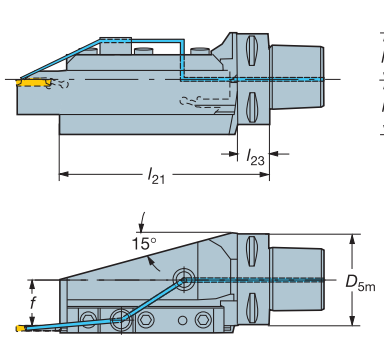
Für Einsatzgröße	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll									
			D_{5m}	b_{21}	b_{22}	D_1	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	kg
45	C10	**C10-APBA-80075-45**	100	160	80	190	61.7	50.5	75	68	36	6.37
			3.937	*6.299*	*3.150*	*7.480*	*2.429*	*1.988*	*2.953*	*2.677*	*1.417*	

Adapter für CoroCut® und T-Max Q-Cut® Kassetten zum Abstechen

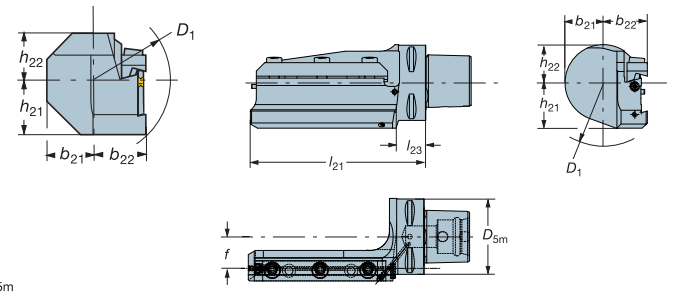
Coromant Capto®

Axialeinbau





C10-APBR/L



Schlanke Ausführung
C4-C8-APBR/L

Rechtsausführung dargestellt

Für Einsatzgröße	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll									
			D_{5m}	b_{21}	b_{22}	D_1	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{23}	kg
21	C4	**C4-APBR/L-26110-21**	40	20.5	26	76	21	30	20.5	110	20	0.90
			1.575	*.807*	*1.024*	*2.992*	*.827*	*1.181*	*.807*	*4.331*	*.787*	
	C5	**C5-APBR/L-31110-21**	50	25.5	31	80	26	30	25.5	110	20	1.12
			1.968	*1.004*	*1.220*	*3.150*	*1.024*	*1.181*	*1.004*	*4.331*	*.787*	
25	C6	**C6-APBR/L-37147-25X**	63	32	37	100	32	38	32	147	22	2.00
			2.480	*1.260*	*1.457*	*3.937*	*1.260*	*1.496*	*1.260*	*5.787*	*.866*	
	C8	**C8-APBR/L-46155-25X**	80	40.5	45.5	115	40.5	40.5	40.5	155	30	3.16
			3.150	*1.594*	*1.791*	*4.528*	*1.594*	*1.594*	*1.594*	*6.102*	*1.181*	
45	C10	**C10-APBR/L-60205-45**	100	50.5	60	160	53	61.7	50.5	205	36	10.33
			3.937	*1.988*	*2.362*	*6.299*	*2.087*	*2.429*	*1.988*	*8.071*	*1.417*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

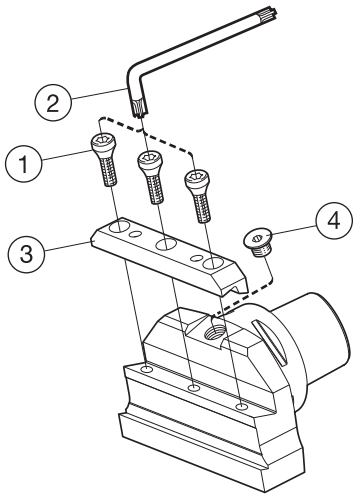
Achtung!
Aufnahmen sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.
Bitte achten Sie darauf, dass keine Störungen zwischen Magazin- und Werkzeugwechselzyklus auftreten.



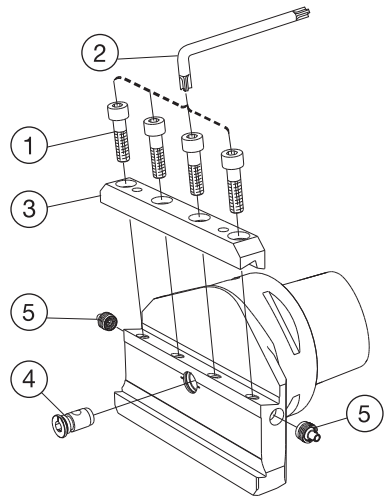
J3

Adapter für CoroCut® und T-Max Q-Cut® Kassetten zum Abstechen

Radialeinbau



Halter	1 Schraube	2 Schlüssel (mm)	3 Spannfinger	4 Verschluss	Kühlschmierstoffadapter-Option[2]
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-80068-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-80068-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5519 055-01	5691 050-011



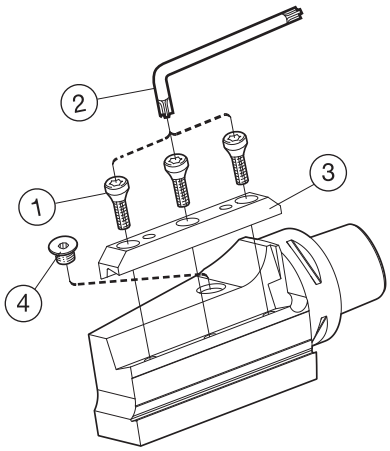
	1 Schraube	2 Schlüssel (mm)	3 Spannfinger	4 Ventilbolzen	5 Düsse (Gewinde)
C10-APBA-80075-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5692 035-04	5691 034-03 (M10)[1]

[1] Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden

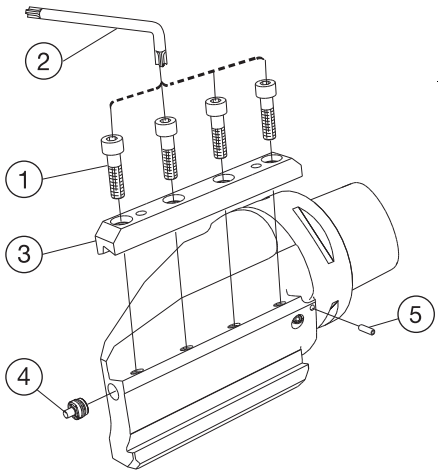
[2] Separat zu bestellen

Adapter für CoroCut® und T-Max Q-Cut® Kassetten zum Abstechen

Axialeinbau



	1	2	3	4	
Halter	Schraube	Schlüssel (mm)	Spannfinger	Verschluss	Kühlschmierstoffadapter-Option[2]
C5-APBR/L-31095-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBR/L-37147-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBR/L-46155-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011



	1	2	3	4	5
Halter	Schraube	Schlüssel (mm)	Spannfinger	Düsse (Gewinde)	Federstift
C4-APBR/L-26110-21	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5691 034-01 (M8)[1]	3113 030-457
C5-APBR/L-31110-21	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5691 034-01 (M10)[1]	3113 030-457
C6-APBR/L-37147-25X	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5691 034-01 (M10)[1]	3113 030-457
C8-APBR/L-46155-25X	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5691 034-01 (M10)[1]	3113 030-457
C10-APBR/L-60205-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5691 034-03 (M10)[1]	3113 030-457

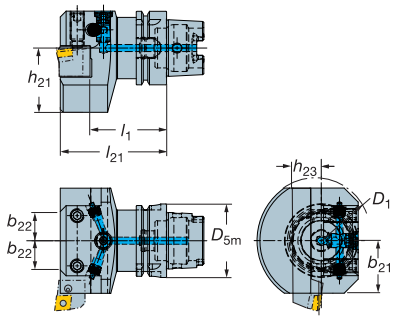
[1] Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden
[2] Separat zu bestellen

Halter für Schaftwerkzeuge

HSK Form A/C/T

Radialeinbau



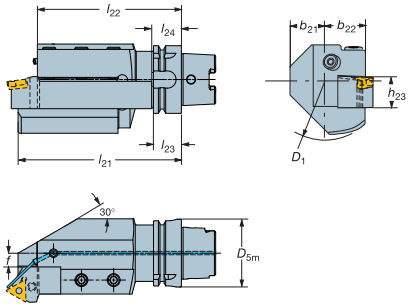


metrische Ausführung Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte Neutrale Ausführung dargestellt

HSK-Größe	**Bestellnummer**	Abmessungen,mm D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}	KG
63	**392.419-63-ASHA-25**	110	63	45	30	55	25	65	91	2.7
100	**392.419-100-ASHA-32**	142	100	55	40	65	32	68	100	5.7

Axialeinbau





Kühlschmierstoffeinlass: Radial durch die Mitte

metrische Ausführung Rechtsausführung

HSK-Größe	**Bestellnummer**	Abmessungen,mm D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	f	h_{23}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	KG
63	**392.419-63-ASHR/L-25**	103.5	63	32	38	13	25	152	134	42	50	3.7
100	**392.419-100-ASHR/L-32**	110	100	42.5	40	8	32	155	145	45	50	6.3

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Achtung!
Aufnahmen sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.

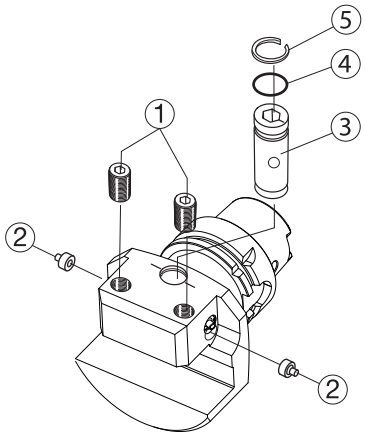
Bitte achten Sie darauf, dass keine Störungen zwischen Magazin- und Werkzeugwechselzyklus auftreten.



Ersatzteile

Radialeinbau

ASHA

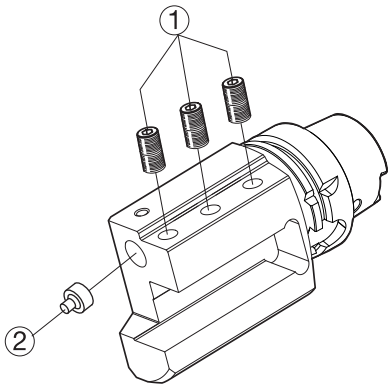


	1	2	3	4	5
	Schraube	Kühlschmierstoff-Düse (Gewinde)	Ventilbolzen	O-Ring	Sicherungsring
392.419-63-ASHA-25	3214 020-512	5691 034-02 (M10)[1)]	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015 (SB15)
392.419-100-ASHA-32	3214 020-512	5691 034-02 (M10)[1)]	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015 (SB15)

1) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden

Axialeinbau

ASHR/L



	1	2
	Schraube	Kühlschmierstoff-Düse (Gewinde)
392.419-63-ASHR/L-25	3214 020-512	5691 034-02 (M10)[1)]
392.419-100-ASHR/L-32	3214 020-512	5691 034-02 (M10)[1)]

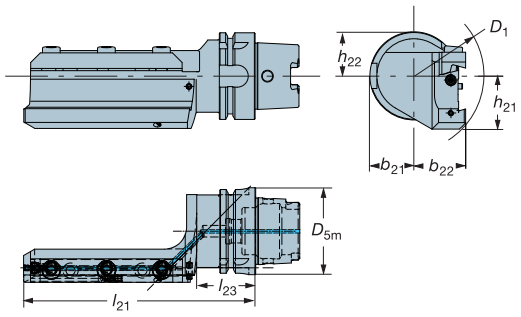
1) Bei Auswechseln der Düsen ist Schlüssel 5680 019-01 und Einsatz 5680 021-04 zu verwenden

Adapter für CoroCut® und T-Max Q-Cut® Einsätze zum Abstechen

HSK Form A/C/T

Axialeinbau





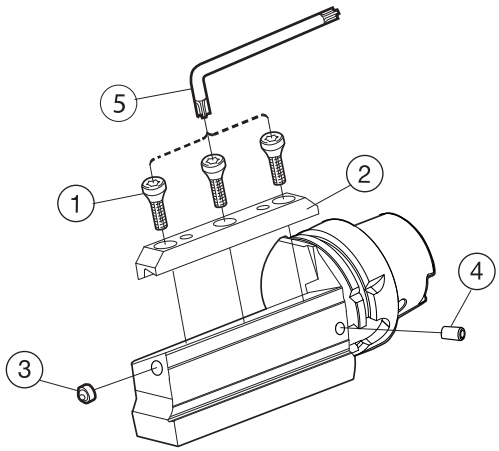
Rechtsausführung dargestellt

			Abmessungen, mm, Zoll								
Für Einsatzgröße	HSK-Größe	**Bestellnummer**	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	D_1	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{23}	KG
25	63	**392.419-63-APBR/L-25**	63	31.5	37	100	38	31.5	168	42	2.07
				1.240	*1.457*	*3.937*	*1.496*	*1.240*	*6.614*	*1.654*	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Achtung!
Aufnahmen sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.
Bitte achten Sie darauf, dass keine Störungen zwischen Magazin- und Werkzeugwechselzyklus auftreten.

Ersatzteile



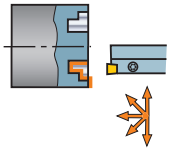
	1	2	3	4	5
Halter	Schraube	Spannfinger	Düse	Federstift	Schlüssel (mm)
392.419-63-APBR/L-25	3212 010-411	5412 120-02	5631 034-01	3113 030-457	3021 010-060 (6.0)



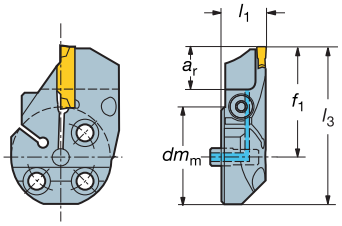
CoroCut® SL

Einsatz zum Axialeinstechen

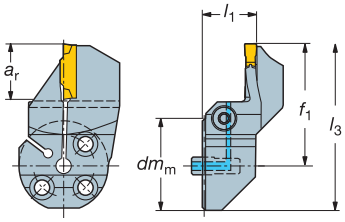
Schraubspann-System



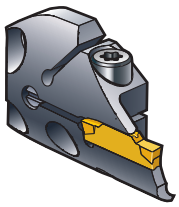
R/L123...A
Form-A



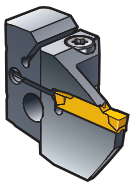
R/L123...B
Form-B



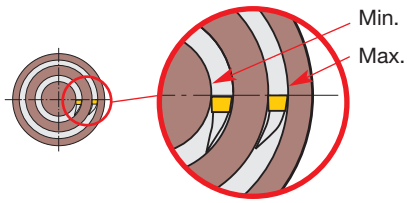
Form-A



Form-B



Bereich für den ersten Einstich



Rechtsausführung dargestellt

Durchmesser für den ersten Einstich, Zoll				**Form-A**	**Form-B**	Kupplungsgröße	Abmessungen, mm, Zoll				
Min.	Max.	a_r max	Plattensitzgröße[1]	**Bestellnummer**	**Bestellnummer**	dm_m	f_1	l_1	l_3	Messplatten	Nm[2]
40	56	12	F	570-32R/L123F12B040A	570-32R/L123F12B040B	32	34.4	14	49.35	N123F2-0250- CM	2.0
1.575	*2.205*	*.472*				*1.260*	*1.354*	*.551*	*1.943*		
54	70	12		570-32R/L123F12B054A	570-32R/L123F12B054B	32	34.4	14	49.35	N123F2-0250- CM	2.0
2.126	*2.756*	*.472*				*1.260*	*1.354*	*.551*	*1.943*		
68	98	15		570-32R/L123F15B068A	570-32R/L123F15B068B	32	37.4	14	52.35	N123F2-0250- CM	2.0
2.677	*3.858*	*.591*				*1.260*	*1.472*	*.551*	*2.061*		
90	140	15		570-32R/L123F15B090A	570-32R/L123F15B090B	32	37.4	14	52.35	N123F2-0250- CM	2.0
3.543	*5.512*	*.591*				*1.260*	*1.472*	*.551*	*2.061*		
130	300	15		570-32R/L123F15B130A	570-32R/L123F15B130B	32	37.4	14	52.35	N123F2-0250- CM	2.0
5.118	*11.811*	*.591*				*1.260*	*1.472*	*.551*	*2.061*		
34	44	12	G	570-32R/L123G12B034A	570-32R/L123G12B034B	32	35.1	18	50.1	N123G2-0300-TF	2.5
1.339	*1.732*	*.472*				*1.260*	*1.382*	*.709*	*1.972*		
42	60	15		570-32R/L123G15B042A	570-32R/L123G15B042B	32	38.1	14	53.1	N123G2-0300-TF	3.0
1.654	*2.362*	*.591*				*1.260*	*1.500*	*.551*	*2.091*		
54	75	15		570-32R/L123G15B054A	570-32R/L123G15B054B	32	38.1	14	53.1	N123G2-0300-TF	3.0
2.126	*2.953*	*.591*				*1.260*	*1.500*	*.551*	*2.091*		
67	100	18		570-32R/L123G18B067A	570-32R/L123G18B067B	32	41.1	14	56.1	N123G2-0300-TF	3.0
2.638	*3.937*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.551*	*2.209*		
90	160	18		570-32R/L123G18B090A	570-32R/L123G18B090B	32	41.1	14	56.1	N123G2-0300-TF	3.0
3.543	*6.299*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.551*	*2.209*		
130	300	18		570-32R/L123G18B130A	570-32R/L123G18B130B	32	41.1	14	56.1	N123G2-0300-TF	3.0
5.118	*11.811*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.551*	*2.209*		
40	60	18	H	570-32R/L123H18B040A	570-32R/L123H18B040B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
1.575	*2.362*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
52	72	18		570-32R/L123H18B052A	570-32R/L123H18B052B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
2.047	*2.835*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
64	100	18		570-32R/L123H18B064A	570-32R/L123H18B064B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
2.520	*3.937*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
92	140	18		570-32R/L123H18B092A	570-32R/L123H18B092B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
3.622	*5.512*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
132	230	18		570-32R/L123H18B132A	570-32R/L123H18B132B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
5.197	*9.055*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
220	500	18		570-32R/L123H18B220A	570-32R/L123H18B220B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
8.661	*19.685*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
300	800	18		570-32R/L123H18B300A	570-32R/L123H18B300B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
11.811	*31.496*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		

[1] Entsprechend der Plattensitzgröße an der Schneidschneidplatte.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

[2] Anzugsmoment Nm für Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den Drehmomentschlüssel, siehe Seite D33.

Fortsetzung



J3

SANDVIK Coromant

CoroCut® SL

Einsatz zum Axialeinstechen

Schraubspann-System

... Fortsetzung

Durchmesser für den ersten Einstich, Zoll						Kupplungsgröße	Abmessungen, mm, Zoll				
Min.	Max.	a_r max	Plattensitzgröße[1]	**Form-A** **Bestellnummer**	**Form-B** **Bestellnummer**	dm_m	f_1	l_1	l_3	Messplatten	Nm[2]
40	60	18	H	570-40R/L123H18B040A	570-40R/L123H18B040B	40	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
1.575	2.362	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
52	72	18		570-40R/L123H18B052A	570-40R/L123H18B052B	40	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
2.047	2.835	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
64	100	18		570-40R/L123H18B064A	570-40R/L123H18B064B	40	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
2.520	3.937	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
92	140	18		570-40R/L123H18B092A	570-40R/L123H18B092B	40	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
3.622	5.512	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
132	230	18		570-40R/L123H18B132A	570-40R/L123H18B132B	40	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
5.197	9.055	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
220	500	18		570-40R/L123H18B220A	570-40R/L123H18B220B	40	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
8.661	19.685	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
300	800	18		570-40R/L123H18B300A	570-40R/L123H18B300B	40	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
11.811	31.496	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
40	70	18	J	570-32R/L123J18B040A	570-32R/L123J18B040B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
1.575	2.756	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
60	95	18		570-32R/L123J18B060A	570-32R/L123J18B060B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
2.362	3.740	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
85	130	18		570-32R/L123J18B085A	570-32R/L123J18B085B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
3.346	5.118	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
120	180	18		570-32R/L123J18B120A	570-32R/L123J18B120B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
4.724	7.087	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
175	500	18		570-32R/L123J18B175A	570-32R/L123J18B175B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
6.890	19.685	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
180	980	18		570-32R/L123J18B180A	570-32R/L123J18B180B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
7.087	38.583	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
40	70	18		570-40R/L123J18B040A	570-40R/L123J18B040B	40	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
1.575	2.756	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
60	95	18		570-40R/L123J18B060A	570-40R/L123J18B060B	40	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
2.362	3.740	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
85	130	18		570-40R/L123J18B085A	570-40R/L123J18B085B	40	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
3.346	5.118	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
120	180	18		570-40R/L123J18B120A	570-40R/L123J18B120B	40	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
4.724	7.087	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
175	500	18		570-40R/L123J18B175A	570-40R/L123J18B175B	40	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
6.890	19.685	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
180	980	18		570-40R/L123J18B180A	570-40R/L123J18B180B	40	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
7.087	38.583	.709				1.570	1.776	.709	2.524		

[1] Entsprechend der Plattensitzgröße an der Schneidschneidplatte.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

[2] Anzugsmoment Nm für Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den Drehmomentschlüssel, siehe Seite D33.

Fortsetzung



J3

CoroCut® SL

Einsatz zum Axialeinstechen

Schraubspann-System

... Fortsetzung

Durchmesser für den ersten Einstich, Zoll						Kupplungsgröße	Abmessungen, mm, Zoll				
Min.	Max.	a_r max	Platten-sitz-größe[1]	**Form-A** **Bestellnummer**	**Form-B** **Bestellnummer**	dm_m	f_1	l_1	l_3	Messplatten	Nm[2]
40	70	18	K	**570-32R/L123K18B040A**	**570-32R/L123K18B040B**	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600-TF	4.0
1.575	2.756	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
58	100	18		**570-32R/L123K18B058A**	**570-32R/L123K18B058B**	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600-TF	4.0
2.284	3.937	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
88	180	18		**570-32R/L123K18B088A**	**570-32R/L123K18B088B**	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600-TF	4.0
3.465	7.087	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
168	400	18		**570-32R/L123K18B168A**	**570-32R/L123K18B168B**	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600-TF	4.0
6.614	15.748	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
220	1000	18		**570-32R/L123K18B220A**	**570-32R/L123K18B220B**	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600-TF	4.0
8.661	39.370	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
40	70	18		**570-40R/L123K18B040A**	**570-40R/L123K18B040B**	40	45.1	18	64.1	N123K2-0600- TF	4.0
1.575	2.756	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
58	100	18		**570-40R/L123K18B058A**	**570-40R/L123K18B058B**	40	45.1	18	64.1	N123K2-0600- TF	4.0
2.284	3.937	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
88	180	18		**570-40R/L123K18B088A**	**570-40R/L123K18B088B**	40	45.1	18	64.1	N123K2-0600- TF	4.0
3.465	7.087	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
168	400	18		**570-40R/L123K18B168A**	**570-40R/L123K18B168B**	40	45.1	18	64.1	N123K2-0600- TF	4.0
6.614	15.748	.709				1.570	1.776	.709	2.524		
220	1000	18		**570-40R/L123K18B220A**	**570-40R/L123K18B220B**	40	45.1	18	64.1	N123K2-0600- TF	4.0
8.661	39.370	.709				1.570	1.776	.709	2.524		

[1] Entsprechend der Plattensitzgröße an der Schneidschneidplatte.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

[2] Anzugsmoment Nm für Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den Drehmomentschlüssel, siehe Seite D33.

Ersatzteile

Plattensitzgröße	Kupplungsgröße	Schraube	Schlüssel (Torx Plus)	Kühlschmierstoffadapter
F	32	3212 012-260	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
G		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
H, J, K		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
H, J, K	**40**	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01



J3

CoroThread® 266 SL

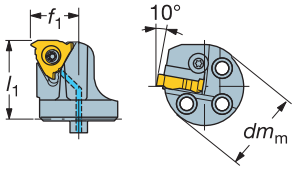
Schneidkopf zum Außengewindedrehen

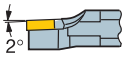
Schraubspann-System



266 R/LL

SL-266R/LFG



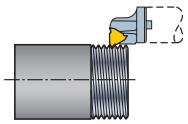
△	*iC*	Keine Zwischenlagen
16	3/8	



x und z, siehe Zustellungstabellen im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

Rechtsausführung dargestellt

Hauptanwendung	Größe △	*iC*	Steigungsbereich mm	TPI	**Bestellnummer**	Kupplungsgröße dm_m	Abmessungen, mm, Zoll f_1 mm	f_1 Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	Nm[1]
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**SL-266R/LFG-202514-16**	20	14.0	.5512	25.0	.984	3.0

[1] Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Bei Einsatz eines CoroThread 266 SL Schneidkopfes zur Außengewindebearbeitung wird beim Schneidkopf in Rechtsausführung eine Wendeplatte in Linksausführung und umgekehrt verwendet.

Ersatzteile

Größe △	*iC*	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
16	3/8	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)



J3

CoroThread® 266 SL

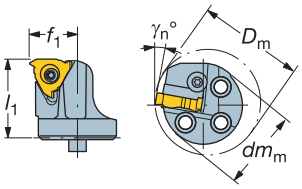
Schneidkopf zum Innengewindedrehen

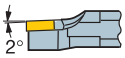
Schraubspann-System



266 R/LL

SL-266R/LKF



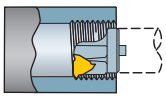
△	*iC*	Keine Zwischenlagen
16	3/8	
22	1/2	



x und z, siehe Zustellungstabellen im Katalog Drehwerkzeuge 2011.

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

Rechtsausführung dargestellt

Hauptanwendung	Größe △	*iC*	Steigungsbereich mm	Gang/ Zoll	**Bestellnummer**	Kupplungsgröße dm_m	f_1 mm	f_1 Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	γn	Nm[1]
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**SL-266R/LKF-202514-16**	20	14.0	.5512	25.0	.984	-15°	3.0
	22	1/2	2.5-7.0	11.5-4	**SL-266R/LKF-252819-22**	25	19.0	.748	28.0	1.102	-15°	5.0

[1] Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

266R = Rechtsausführung, 266L = Linksausführung

Ersatzteile

Größe △	*iC*	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel (Torx Plus)
16	3/8	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)
22	1/2	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)



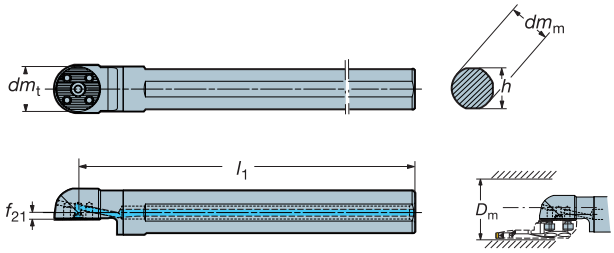
J3

CoroTurn® SL

Bohrstangen zum Axialeinstechen

SL-NF





Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr
Empfohlener maximaler Überhang 4 x dm_m

metrische Ausführung

Bohrstange, Durchm. mm		Kupplungsgröße	Abmessungen, mm				
dm_m	**Bestellnummer**	dm_t	D_m min	f_{21}	h	l_1	kg
40	**SL-40-32NF**	32	41	6.1	37	300	3.0
40	**SL-40-40NF**	40	41	6.1	37	300	3.0
50	**SL-50-32NF**	32	51	11.1	47	350	5.4
50	**SL-50-40NF**	40	51	11.1	47	350	5.4

Ausführung in Zoll

Bohrstange, Durchm. Zoll		Kupplungsgröße	Abmessungen, Zoll				
dm_m	**Bestellnummer**	dm_t	D_m min	f_{21}	h	l_1	lbs
1.500	**SL-D24-32NF**	32	1.614	.240	1.370	12.008	6.0
1.500	**SL-D24-40NF**	40	1.614	.240	1.370	12.008	6.0
2.000	**SL-D32-32NF**	32	2.047	.437	1.850	14.016	12.6
2.000	**SL-D32-40NF**	40	2.047	.437	1.850	14.016	12.6

Ersatzteile

Kupplungsgröße			
dm_t	Schraube	Schlüssel (mm)	O-Ring
32	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
40	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113

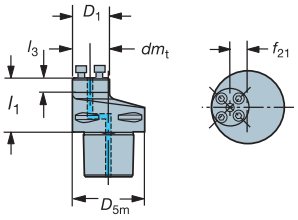


J3

CoroTurn® SL

Coromant Capto® Adapter

Schaft, 90° Ausführung
570-R/L/N



Rechtsausführung dargestellt

Bestellnummer	Schaftausführung	Kupplungsgröße dmt1)[1]	Abmessungen, mm, Zoll										
			D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	D_1 mm	D_1 Zoll	f_{21} mm	f_{21} Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	kg
C10-570-40-R/LG	90°	40	100	3.937	40	1.575	30	1.181	78	3.071	26	1.024	4.0

[1] Entsprechend der Kupplungsgröße dmm für CoroCut® SL bzw. T-Max Q-Cut® SL-Kassetten. Links- und Rechtsausführung in 90° passen in Kassetten sowohl in Rechts- als auch Linksaus-führung.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Ersatzteile

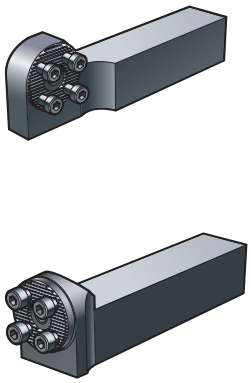
Coromant Capto®	Schraube	Schlüssel (mm)	Verschluss	O-Ring
Cx-570-40-R/LG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 012-03	3671-010-113



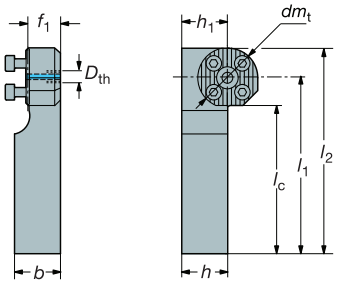
J3

CoroTurn® SL

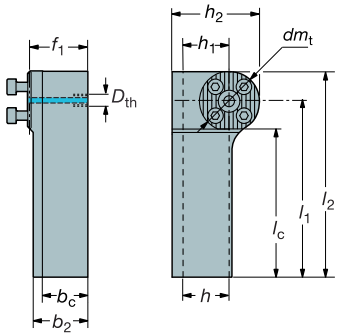
Schaftadapter



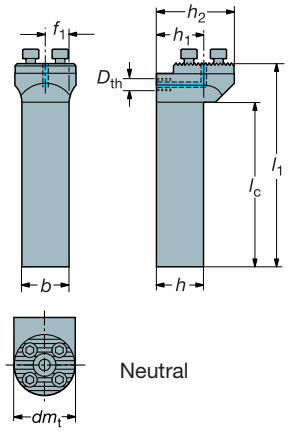
Schaft, 0° Ausführung
570-R/LF



Schaft, 0° Ausführung
570-R/LF - J/N



Schaft, 90° Ausführung
570-NG



Zeichnung zeigt Rechtsausführung, wenn nicht anders angegeben

Neutral

metrische Ausführung

Bestellnummer	Schaftausführung	Kupplungsgröße dmt1)[1]	Abmessungen, mm b	b_c	b_2	D_{th}	h	h_1	h_2	l_1	f_1	l_2	l_c
570-25R/LF-2020	0°	25	20			G1/8"	20	20		94.15	15	106.65	82.65
570-25R/LF-2525		25	25			G1/8"	25	25		119.15	18	131.65	107.65
570-32R/LF-2020		32	20			G1/8"	20	20		97.65	18	113.65	82.65
570-32R/LF-2020J[2]		32	20	19.5	27		20	20	36	97.33	27.5	113.65	82.33
570-32R/LF-2525		32	25			G1/8"	25	25		115.65	18	131.65	100.65
570-32R/LF-2525N[2]		32	25	24.5	32		25	25	47.32	119.65	32.5	135.65	104.33
570-32R/LF-3232		32	32			G1/8"	32	32		135.65	26	151.65	120.65
570-40R/LF-2525N[2]		40	25	24.5	29.5		25	25.4	52	113.75	32.9	134	94.75
570-40R/LF-3232		40	32			G1/8"	32	32		134	26	154	115
570-25NG-2020	90°	25	20			G1/8"	20	20	32.6	111	9.98		91
570-25NG-2525		25	25			G1/8"	25	25	37.6	132	12.48		112
570-32NG-2020		32	20			G1/8"	20	20	36.2	103	9.98		83
570-32NG-2525		32	25			G1/8"	25	25	37.6	132	12.48		112
570-32NG-3232		32	32			G1/8"	32	32	48.2	152	15.98		132
570-40NG-2525		40	25			G1/8"	25	25	45.2	132	12.48		107
570-40NG-3232		40	32			G1/8"	32	32	52.2	152	15.98		132

Ausführung in Zoll

Bestellnummer	Schaftausführung	Kupplungsgröße dmt1)[1]	Abmessungen, Zoll b	b_2	D_{th}	h	h_1	h_2	f_1	l_1	l_2	l_c
570-25R/LF-12	0°	.984	.750		G1/8"	.750	.750		.591	3.785	4.278	3.333
570-25R/LF-16		.984	1.000		G1/8"	1.000	1.000		.709	4.803	5.276	4.331
570-32R/LF-12		1.260	.750		G1/8"	.750	.750		.709	3.844	4.475	3.333
570-32R/LF-16		1.260	1.000		G1/8"	1.000	1.000	1.630	.709	4.648	5.278	4.058
570-32R/LF-20		1.260	1.250		G1/8"	1.250	1.250		1.024	5.648	6.278	5.057
570-32R/LF-12J[2]		1.260	.750	1.026		.750	.750	1.629	1.045	3.923	4.553	3.320
570-32R/LF-16N[2]		1.260	1.000	1.275		1.000	1.000	1.879	1.295	4.648	5.278	4.045
570-40R/LF-20		1.575	1.250		G1/8"	1.250	1.260		1.024	5.382	6.169	4.634
570-40R/LF-16N[2]		1.575	1.000	1.177		1.000	1.000	2.047	1.295	4.478	5.276	3.730
570-25NG-12	90°	.984	.750		G1/8"	.750	.750	1.248	.374	4.449		3.661
570-25NG-16		.984	1.000		G1/8"	1.000	1.000	1.504	.499	5.276		4.488
570-32NG-12		1.260	.750		G1/8"	.750	.750	1.386	.374	4.120		3.333
570-32NG-16		1.260	1.000		G1/8"	1.000	1.000	1.638	.499	5.291		4.504
570-32NG-20		1.260	1.250		G1/8"	1.250	1.250	2.047	.625	6.291		5.504
570-40NG-16		1.575	1.000		G1/8"	1.000	1.000	1.795	.499	5.291		4.307
570-40NG-20		1.575	1.250		G1/8"	1.250	1.250	2.047	.625	6.094		5.110

[1] Passend für Kupplungsgröße dm_m für entsprechende CoroCut® SL und T-Max Q-Cut ® SL Kassetten. N = Neutrale Ausführung, R = Rechtsausführung, L = Linksausführung
Die 0°-Rechtsausführung passt in die Kassette in Linksausführung und die 45°-Rechtsausführung in die Kassette in Rechtsausführung.
Die 90°-Rechts- und Linksausführung passt in die Kassette in Rechts- und Linksausführung.

[2] J oder N im Code = verstärkter Adapter mit vergrößerten Kontaktflächen. Keine Durchleitung von Kühlschmierstoff möglich.

= Neuer Artikel

Für unser komplettes Produktsortiment und weitere technische Informationen, siehe Katalog Drehwerkzeuge 2011.

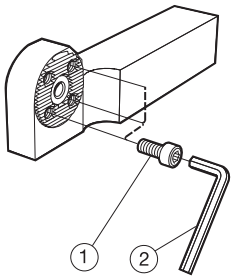


J3

CoroTurn® SL

Schaftadapter

Ersatzteile

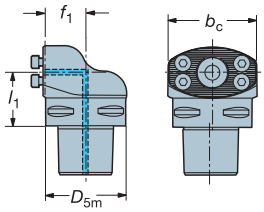


Schaftadapter Metrisch	Schaftadapter Zoll	1 Schraube	2 Schlüssel (mm)	O-Ring
570-25-R/LF-2020	570-25-R/LF-12	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	
570-32-R/LF-2020	570-32-R/LF-12	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	
570-25-R/LF-2525	570-25-R/LF-16	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	
570-32-R/LF-2525	570-32-R/LF-16	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	
570-32-R/LF-3232	570-32-R/LF-20	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	
570-40-R/LF-3232	570-40-R/LF-20	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	
570-32R/LF-2020J	570-32-R/LF-12J	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	
570-32R/LF-2525J	570-32-R/LF-16N	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	
570-40R/LF-2525N	570-40R/LF-16N	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	
570-25-NG-2020	570-25-NG-12	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	
570-32-NG-2020	570-32-NG-12	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	
570-25-NG-2525	570-25-NG-16	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	
570-32-NG-2525	570-32-NG-16	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	
570-32-NG-3232	570-32-NG-20	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	
570-40-NG-3232	570-40-NG-20	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	
570-40NG-2525	570-40NG-16	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113

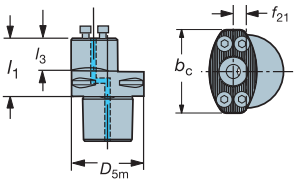
CoroTurn® SL70

Coromant Capto® Adapter

Schaft, 0° Ausführung
SL70-R/LF



Schaft, 90° Ausführung
SL70-R/LG



Zeichnung zeigt Rechtsausführung, wenn nicht anders angegeben

	Bestellnummer	Schaftausführung	Kupplungsgröße b_c	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	f_1 mm	f_1 Zoll	f_{21} mm	f_{21} Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	kg
	**C10-SL70-R/LF-070**	0°	70	100	3.937	51.5	2.028			70	2.756			6.1
	**C10-SL70-R/LG-100**	90°	70	100	3.937			48	1.890	100	3.937	38	1.496	5.1

Ersatzteile

Bestellnummer	Schraube	Schlüssel (mm)	O-Ring
C10-SL70-R/LF-070	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C10-SL70-R/LG-100	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119

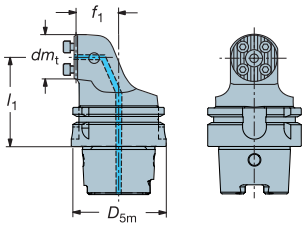


CoroTurn® SL

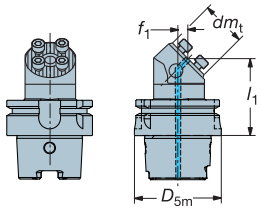
Einteiliger HSK Adapter

HSK Form A/C/T

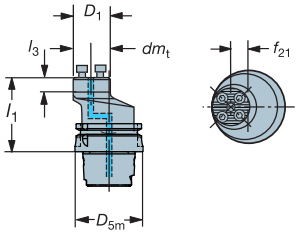
Schaft, 0° Ausführung
392.T-RF



Schaft, 45° Ausführung
392.T-RX



Schaft, 90° Ausführung
392.T-RG



Rechtsausführung

	Bestellnummer	HSK-Größe	Schaftausführung	Kupplungsgröße dmt1)[1]	Abmessungen, mm, Zoll												
					D_1 mm	D_1 Zoll	D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	f_1 mm	f_1 Zoll	f_{21} mm	f_{21} Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	KG
	**392.T63SL-32RF**	63	0°	32			63	2.480	31	1.220			60	2.362			1.1
	392.T63SL-40RF	63		40			63	2.480	31	1.220			65	2.559			1.3
	392.T100SL-40RF	100		40			100	3.937	51.5	2.028			70	2.756			3.4
	**392.T63SL-32RX-045**	63	45°	32			63	2.480	5	.197			55	2.165			0.9
	392.T63SL-40RX-045	63		40			63	2.480	5	.197			60	2.362			1.1
	**392.T63SL-32RG**	63	90°	32	32	1.260	63	2.480			15.5	.610	67	2.638	20	.787	1.0
	392.T63SL-40RG	63		40	40	1.575	63	2.480			11.5	.453	67	2.638	20	.787	1.1
	392.T100SL-40RG	100		40	40	1.575	100	3.937			30	1.181	78	3.071	26	1.024	3.0

[1] Passend für Kupplungsgröße dm_m für entsprechende CoroCut® SL und T-Max Q-Cut ® SL Kassetten.
Die 0°-Rechtsausführung passt in die Kassette in Linksausführung und die 45°-Rechtsausführung in die Kassette in Rechtsausführung.
Die 90°-Rechts- und Linksausführung passt in die Kassette in Rechts- und Linksausführung.
Die neutrale 90°-Ausführung ist ebenfalls für Kassetten in Rechts- und Linksausführung geeignet.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Ersatzteile

HSK, einteilig	Schraube	Schlüssel (mm)	Kühlschmierstoff-Verschluss	O-Ring
392.T63SL-32RF	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	-
392.T63SL-40RF	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	-
392.T100SL-40RF	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	-
392.T63SL-32RG	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	-	3671 010-113
392.T63SL-40RG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	-	3671 010-113
392.T100SL-40RG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	-	3671 010-113
392.T63SL-32RX-045	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	-
392.T63SL-40RX-045	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	-

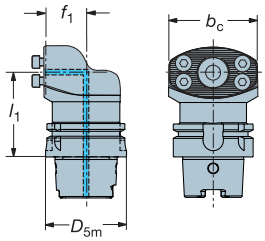
J3

CoroTurn® SL70

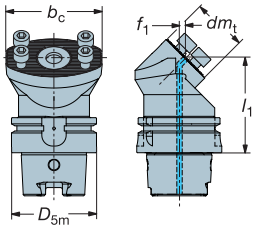
Einteiliger HSK Adapter

HSK Form A/C/T

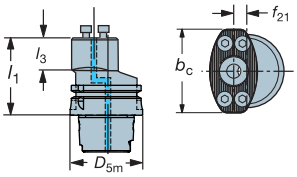
Schaft, 0° Ausführung
392.T...RF



Schaft, 45° Ausführung
392.T...RX



Schaft, 90° Ausführung
392.T...RG



Zeichnung zeigt Rechtsausführung, wenn nicht anders angegeben

	Bestellnummer	HSK-Größe	Schaftausführung	Kupplungsgröße b_c	Abmessungen, mm, Zoll D_{5m} mm	D_{5m} Zoll	f_1 mm	f_1 Zoll	f_{21} mm	f_{21} Zoll	l_1 mm	l_1 Zoll	l_3 mm	l_3 Zoll	kg
	**392.T63SL70RF**	63	0°	70	63	2.480	33	1.299			67	2.638			1.9
	392.T100SL70RF	100		70	100	3.937	51.5	2.028			70	2.756			4.8
	**392.T63SL70RX-045**	63	45°	70	63	2.480	5	.197			70	2.756			1.5
	392.T100SL70RX-045	100		70	100	3.937	5	.197			90	3.543			3.6
	**392.T63SL70RG**	63	90°	70	63	2.480			11.5	.453	70	2.756	24	.945	1.4
	392.T100-SL70RG	100		70	100	3.937			48	1.890	110	4.331	34	1.339	4.4

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Ersatzteile

Bestellnummer	Schraube	Schlüssel (mm)	O-Ring
392.T63SL70RF	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
392.T100SL70RF	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
392.T63SL70RG	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
392.T100-SL70RG	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
392.T63SL70RX-045	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
392.T100SL70RX-045	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119



Tailor Made

Zusätzliche Werkzeugoptionen für Ihre speziellen Anforderungen.

Neben unserem umfassenden Standardprogramm können wir Werkzeuge in den von Ihnen gewünschten Abmessungen zu Standardbedingungen anbieten. Mit unserem Tailor-Made Service können Sie Ihre spezifischen Abmessungen festlegen, ohne den Preis eines Sonderwerkzeugs zahlen zu müssen.

- Zeichnung und Angebot innerhalb von 24 Stunden
- Werkzeuge innerhalb von 10 bis 20 Tagen

...Sowie kundenspezifische Lösungen

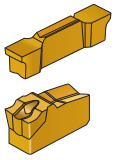
Wenn Standard- und Tailor Made-Lösungen für Ihre Anforderungen nicht ausreichen, können Sie sich auf die Erfahrungen von Sandvik Coromant in kundenspezifischen Werkzeuglösungen für ganz spezielle Einsatzfälle vollkommen verlassen.

Download der Anleitung zur Auswahl von Tailor- Made- Werkzeugen im PDF-Format unter www.coromant.sandvik.com

Für zusätzliche Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren Sandvik Coromant Repräsentanten.

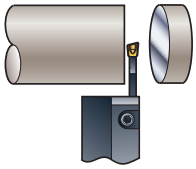
Tailor- Made-Produktfamilien

CoroCut® 1- und 2-schneidig – Wendeschneidplatten
T-Max Q-Cut® Wendeschneidplatten



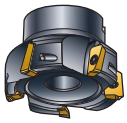
- Plattengröße - Schneidkantenlänge, / mm
- Wendeplatteneckenradius
- Plattenform
- Wendeplattensorte

CoroCut 1- und 2-Schneidensystem - Werkzeughalter



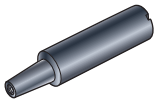
- Kupplungs-/Schaftgröße
- Stechtiefen
- Schneidplatten-System
- Halterform
- Durchmesser
- Bearbeitungsbeschränkungen

CoroMill 390 Plan- und Eckfräser



- Größe
- Durchmesser
- Teilungsart
- Aufnahmetyp und -größe
- Werkzeuglänge
- Kühlschmierstoff

Schäfte für auswechselbares Schneidkopf-System (EH)



- CoroMill® EH Kupplungsgröße
- Durchmesser
- Zylinderschaft oder Weldon
- Schaftlänge
- Ausführung, konisch oder gerade

CoroMill® 490 Plan- und Eckfräser



- Anzahl Wendeschneidplatten
- Durchmesser
- Teilungsart
- Aufnahmetyp und -größe
- Werkzeuglänge
- Kühlschmierstoff (D_c<63)

Hochvorschub-Aufbohrer



- Gewindetyp
- Durchmesser

CoroMill Century Planfräser



- Wendeplattensorte
- Rechts-/Linksausführung
- Schnitttiefe
- Schneideckenausführung
- Wiperausführung

CoroDrill® 860



- Bohrerdurchmesser
- Bohrtiefe
- Toleranzbereich
- Aufnahmetyp und -größe
- Kühlschmierstoff-Anschluß

CoroDrill® 870



- Wechselkopf-Durchmesser
- Bohrtiefe
- Aufnahmetyp und -größe
- Optimierter Durchmesser des Bohrers

Umrechnungstabelle

Metrische in englische Maße

Abstand

1 Meter = 39,370 Zoll
1 Meter = 3,281 Fuß
1 Millimeter = 0,039 Zoll

Gewicht

1 Kilogramm = 2,205 Pfund
1 Kilogramm = 35,274 Unzen

Drehmoment

1 Newton meter (Nm) = 0.738 ft-lbs
1 Newton meter (Nm) = 8.851 ft-lbs

Englische in metrische Maße

Abstand

1 Zoll = 25,4 Millimeter
1 Fuß = 0,3 Meter
1 Fuß = 304,8 Millimeter

Gewicht

1 Pfund = 0,45 Kiogramm
1 Unze = 28,35 Gramm

Drehmoment

1 ft-lbs = 1.4 Newton meter (Nm)
1 in-lbs = 0,1 Newton meter (Nm)

Formeln und Definitionen

	Metrisch	**Englische Maßeinheit**
v_c= Schnittgeschwindigkeit	m/min (Meter/Minute)	ft/min (Fuß/Minute)
n = Spindeldrehzahl	U/min (Umdrehungen pro Minute)	
v_f = Tischvorschub	mm/min	Zoll/min.
z_n = Gesamtanzahl der Schneidkanten		
z_c = Anzahl effektiver Schneidkanten		
f_z = Vorschub pro Zahn	mm/z	Zoll/z
f_n: Vorschub pro Umdrehung	mm/U	Zoll/U
h_{ex} = maximale Spandicke	mm	Zoll
a_p = Schnitttiefe	mm	Zoll
l_a = Breite der Wendeschneidplatte	mm	Zoll
a_e = Schnittbreite	mm	Zoll
a_e/D_c = Radiales Eintauchen	%	%
T = Bearbeitungszeit	Min.	Min.
Q = Zerspanungsleistung	cm^3/min	$Zoll^3$/min
nap = Anzahl der Durchgänge		
t.p.i. = Gang pro Zoll		
k_c = spezifische Schnittkraft	N/mm^2	$lbs/Zoll^2$
R_a = Oberflächenrauheit	µm	µin

Größe

iC = iC in Zoll

△ = Schneidkantenlänge in mm

Sicherheitsinformationen in Verbindung mit Schleifen von Hartmetall

Zusammensetzung des Werkstückstoffs

Hartmetallprodukte enthalten Wolframkarbid und Kobalt. Andere Substanzen können Titankarbid, Tantalkarbid, Niobkarbid, Chromkarbid, Molybdänkarbid oder Vanadiumkarbid enthalten. Einige Sorten enthalten Titancarbonitrid bzw. Nickel.

Wege der Exposition

Durch das Schleifen oder Erhitzen von Hartmetall-Rohlingen oder Hartmetallprodukten entstehen Stäube oder Dämpfe mit gefährlichen Inhaltsstoffen, die eingeatmet oder verschluckt werden können oder mit Augen oder Haut in Berührung kommen können.

Akute Toxizität

Der Staub ist giftig beim Einatmen. Das Einatmen kann Reizungen oder Entzündungen der Atemwege hervorrufen. Eine signifikant höhere akute Toxizität durch Einatmen wurde festgestellt beim gleichzeitigen Einatmen von Kobalt und Wolframkarbid im Vergleich dazu, wenn ausschließlich Kobalt eingeatmet wird.
Berührung mit der Haut kann Reizungen und Ausschläge verursachen. Bei sensibilisierten Personen können allergische Reaktionen auftreten.

Chronische Toxizität

Ein wiederholtes Einatmen von kobalthaltigen Aerosolen kann Behinderungen der Atemwege erzeugen. Anhaltendes Einatmen von erhöhten Konzentrationen können eine Lungenfibrose oder Lungenkrebs verursachen. Epidemiologische Untersuchungen haben ergeben, dass Arbeiter, die in der Vergangenheit hohen Konzentrationen von Wolframkarbid/Kobalt ausgesetzt waren, stärker gefährdet sind, an Lungenkrebs zu erkranken.
Kobalt und Nickel sind mögliche Hautreizstoffe. Wiederholter oder langfristiger Hautkontakt kann zu Hautreaktionen führen.

Risiken

Toxisch: Gefahr ernsthafter gesundheitlicher Schäden durch langfristiges Einatmen.
Toxisch durch Einatmen.
Kein ausreichender Nachweis für Krebsrisiken.

Kann zu Reaktionen durch Einatmen und Hautkontakt führen.

Vorbeugende Maßnahmen

Staub nicht einatmen. Bildung von Staub vermeiden. Lokales Luftabzugssystem verwenden, das dazu geeignet ist, die persönliche Exposition auf Werte weit unter den national erlaubten Grenzwerten zu beschränken.
- Bei unzureichender oder nicht vorhandener Belüftung ein Atemschutzgerät anlegen, dessen Verwendung für diese Zwecke behördlich genehmigt wurde.
- Schutzbrillen mit seitlichen Schutzschilden tragen.

Vermeiden Sie wiederholten Hautkontakt. Tragen Sie geeignete Handschuhe. Waschen Sie gründlich Ihre Hände.
- Geeignete Schutzkleidung tragen. Kleidung nach Bedarf waschen.
- Bei der Arbeit nicht essen, trinken, rauchen. Vor dem Essen, Trinken oder Rauchen Hände sorgfältig abwaschen.

Der Umwelt zuliebe

Nutzen Sie das Coromant Recycling Concept (CRC)!

Das Coromant Recycling Concept (CRC) ist ein umfassender Service für gebrauchte Hartmetall-Schneidplatten - ein Angebot für alle Kunden von Sandvik Coromant. Vor dem Hintergrund eines steigenden Verbrauchs von nicht erneuerbaren Rohstoffen ist der wirtschaftliche Umgang mit schwindenden Ressourcen Aufgabe eines jeden Herstellers.

Die Vorteile des CRC sprechen für sich

- Ein weltweites Recycling-System unter einem Dach.
- Für Direktkunden und Händler.
- Einfaches Verfahren mit Sammel- und Transportboxen.
- Weniger Abfall, weniger Belastung für die Umwelt.
- Bessere Nutzung der Ressourcen.
- Hartmetall-Wendeschneidplatten anderer Hersteller werden ebenfalls angenommen.







Bestellen Sie eine Sammelbox für jede Drehmaschine, Fräsmaschine, jeden Bohrer oder für Ihr Bearbeitungszentrum. Wir empfehlen für jeden Arbeitsplatz eine Sammelbox für Wendeschneidplatten und eine separate Box für Hartmetallwerkzeuge.

	Bestellnummern
Sammelbox (gelb):	91617
Transportbox für Vollhartmetallwerkzeuge (Holz):	92994
Transportbox für Wendeplatten (Holz):	92995

Bestellnummer	Seite
170-PFHN	D25
176M	D30
254R/LKF	C4
266R/LKF	C2
316-xxBM	D13
316-xxCM	D14
316-xxSM	D11
391.60A-OZ	G105
3916.0xxxx	G94
392.14019Y	D21
392.140EH	G66
392.41005C	G84
392.41005CD	G85
392.41014	G84
392.41019Y	D20
392.41060	G98
392.41060B	G104
392.41061	G98
392.41062	G91
392.41063	G91
392.410EH	G67
392.419-ASHA	H9
392.419-ASHR/L	H9
392.419-APBR/L	H11
392.4519Y	D21
392.54005C	G71
392.54014	G76
392.54023	G77
392.5519Y	D21
392.55505C	G71
392.55514	G76
392.55523	G77
392.5563	G92
392.55EH	G66
392.ER327	D8
392.EREH	G68
392.R8.05	G74
392.TxxxSL	I12
3920.0xxxx	G94
3925.0xxxx	G94
393.15	G114
393.2060	G99
393.2061	G99
393.2062	G93
393.2063	G93
393.CG	G113
3932.0xxxx	G94
3940.0xxxx	G94
490-	D1
570-xxNG	I9
570-xxR/LF	I9
570-xxR/L123	I2
860.1-PM	E11-E28
860.2-PM	E22
861.1-GP	E30
861.1-GM	E31-E35
862.1-GM	E37-E38
870-	E4-E5
870-PM	E6-E8
A	
A1B08	G73
A205	G69
A208	G73
A214	G75
A227	G78
A2B08	G73
A2B14	G75
A316-xxBM	D13
A316-xxCM	D14
A316-xxSM	D12
A392.41005CD	G85
A392.4560B	G105
A392.45EH	G66
A392.54505C	G72
A392.54514	G76
A392.54523	G77
A392.EREH	G68
A392.R8.05	G74
A393.15	G114
A393.2062	G93
A393.2063	G93
A490	D2
AA3B05	G70
AA3B10	G73
AA3B14	G75
ABB-TNI-CDI80	G7
APB-TNE-CDI80	G7
APB-TNE-MS40A	G31
APB-TNE-MS60A	G32
APB-TNE-MZ68A	G26
APB-TNE-OK60A	G39
ASH-TNE-CDI80	G7
Axxx-PCLNR/L	A33
Axxx-PDUNR/L	A35
Axxx-PSKNR/L	A34
Axxx-PTFNR/L	A36
Axxx-SCLCR/L	A37
Axxx-SDUCR/L	A38-A39
Axxx-STFCR/L	A40-A41
C	
CCET-UM	A13
CCGT-UM	A13
CCGW	A21
CCGX-AL	A13
CCMT-KM	A13
CCMT-KR	A13
CCMT-XF	A6
CCMT-XM	A6
CCMT-XR	A6
CNGA	A18
CNMA-KR	A8
CNMG-KM	A8
CNMG-KRR	A8
CNMG-SM	A8
CNMG-SMR	A8
CNMG-WM	A8
CNMG-WMX	A8
CNMG-XF	A3
CNMG-XM	A3
CNMG-XMR	A3
Cx-266R/LKF	C1
Cx-390.410	G43
Cx-390.410-1HD	G43
Cx-390.419	G45
Cx-390.540	G40
Cx-390.555	G41
Cx-390.558	G41
Cx-391.02	G48
Cx-391.05C	G49
Cx-391.05CD	G50
Cx-391.10	G52
Cx-391.14	G48
Cx-391.19Y	D20
Cx-391.23	G55
Cx-391.60	G97
Cx-391.60B	G103
Cx-391.61	G97
Cx-391.62	G89
Cx-391.63	G89
Cx-391.EH	G63
Cx-570-xxR/LG	I8
Cx-A390.545	G42
Cx-A391.05C	G49
Cx-A391.05CD	G51
Cx-A391.19	G54
Cx-A391.23	G55
Cx-A391.EH	G65
Cx-APBA	H6
Cx-APBR/L	H6
Cx-ASHA	H3,H5
Cx-ASHR/L	H4,H5
Cx-ASHS	H5
Cx-DNE80	G6
Cx-DNE-BT	G35
Cx-DNE-MS	G31
Cx-DNE-MZ50V	G29
Cx-DNE-MZ68	G26
Cx-DNE-NA	G38
Cx-DNE-OK	G39
Cx-DNI80	G6
Cx-DNI-BT	G35
Cx-DNI-MS	G31
Cx-DNI-MZ50V	G29
Cx-DNI-MZ68	G26
Cx-DNI-NA	G38
Cx-DNI-OK	G39
Cx-PCLNR/L	A27
Cx-PCLNR/L-HP	A23
Cx-PCMNN-HP	H2
Cx-PDJNR/L-HP	A24
Cx-PDUNR/L-HP	A24
Cx-PLRNR/L	A31
Cx-PLTNR/L	A31
Cx-PRDCN	A28
Cx-PRSCR/L	A28
Cx-PSDNN	A29
Cx-PSKNR/L	A29
Cx-PSRNR/L	A29
Cx-PSSNR/L	A29
Cx-PSSNR/L-HP	A25
Cx-R/LC115	G8
Cx-R/LC140	G8
Cx-R/LCE80	G4-G5
Cx-R/LCI80	G3
Cx-SCLCR/L	A30
CXS-FN	A45
Cx-SL70-R/LF	I11
Cx-SL70-R/LG	I11
Cx-SSDCN	A30
Cx-SSRCR/L	A30
Cx-SVJBR/L-HP	A26
Cx-SVUBR/L-HP	A26
CXS-xxT	A43
Cx-T-DCMxxDDMxx	H1
Cx-TR/LE-BT	G35
Cx-TR/LE-MS	G31
Cx-TR/LE-MZ50V	G28
Cx-TR/LE-MZ68	G26
Cx-TR/LE-NA	G38
Cx-TR/LE-OK	G39
Cx-TR/LI-BT	G35
Cx-TR/LI-MS	G31
Cx-TR/LI-MZ50V	G28
Cx-TR/LI-MZ68	G26
Cx-TR/LI-NA	G38
Cx-TR/LI-OK	G39
D	
DCGT-UM	A14
DCGW	A21
DCGX-AL	A14
DCMT-KM	A14
DCMT-KR	A14
DCMT-XF	A6

Bestellnummer	Seite
DCMT-XM	A6
DCMT-XR	A6
DCMX-WF	A14
DCMX-WM	A14
DNGA	A19
DNMA-KR	A9
DNMG-KM	A9
DNMG-KR	A9
DNMG-SF	A9
DNMG-XF	A3
DNMG-XM	A3
DNMX-WM	A9
DNMX-WMX	A9
E	
Exxx-SCLCR/L	A37
Exxx-SDUCR/L	A38
Exxx-STFCR/L	A41
Exxx-STUCR/L-GR	A42
H	
HFC-070900-T	E40
M	
MABR/L	B10
MACR/L	B9
MAFR/L	B10
MATR/L	B11
MB-07T093	B12
N	
N123-CF	B2
N123-CM	B2
N123-GF	B3
N123M-GM	B4
N123-TM	B5
NF123	B7
R	
R/LF123	B6-B8
R216.24	D17-D18
R216.25	D18
R216.36	D19
R216.38	D19
R390	D3
RA390	D4
RCGX-AL	A15
RCMT	A15
RCMT-SM	A15
RNMG	A10
S	
SCMT-KM	A14
SCMT-KR	A14
SL-266R/LFG	I5
SL-266R/LKF	I6
S-LNMX	A32
SL-xxxxNF	I7
SNGA	A19
SNMA-KR	A10
SNMG-KM	A10
SNMG-KRR	A10
SNMG-SM	A10
SNMG-SMR	A10
SNMG-XM	A4
SNMG-XMR	A4
S-SCMT	A32
T	
TCEX-R/L-F	A16
TCGW	A22
TCMT-KM	A16
TCMT-KR	A16
TCMT-MF	A16
TCMT-MM	A16
TCMT-XF	A7
TCMT-XM	A7
TCMT-XR	A7
TCMX-WM	A16
TNGA	A20
TNMA-KR	A11
TNMG-KM	A11
TNMG-KRR	A11
TNMG-SF	A11
TNMG-XF	A4
TNMG-XM	A4
TNMX-WM	A11
TNMX-WMX	A11
TXN	E39
V	
VBGT-UM	A17
VBGW	A22
VBMT-KM	A17
VBMT-KR	A17
VBMT-MF	A17
VBMT-XF	A7
VBMT-XM	A7
VBMT-XR	A7
VCGX-AL	A17
VNGA	A20
VNMG-KM	A12
W	
WNGA	A20
WNMA-KR	A12
WNMG-KM	A12
WNMG-WM	A12
WNMG-WMX	A12
WNMG-XF	A5
WNMG-XM	A5

Bestellnummer	Seite

Sandvik Coromant
Ihr Erfolg im Fokus!

Mit einem umfassenden Produkt- und Serviceangebot ist Sandvik Coromant der weltweit führende

Hersteller von Schneidwerkzeugen und Werkzeugsystemen, vertreten in 130 Ländern, sowie durch Verkaufsmitarbeiter und Zerspanungsspezialisten in 60 Ländern.

Mit drei Zentrallägern wird eine effiziente Lieferung innerhalb 24 Stunden an Kunden weltweit gewährleistet.

Zu unserer Hardware gehört unsere Software

Unser Erfolg beruht unter anderem auf dem Respekt gegenüber der Fähigkeit von Menschen, neue Wege zu suchen, um Aufgaben zu bewältigen. Diese Haltung hat uns die Augen für die wahren Bedürfnisse unserer Kunden geöffnet - auch für die Erkenntnis, dass sie nicht nur Werkzeuge von uns kaufen, sondern damit auch ihre Vorteile.

Natürlich sind wir stolz darauf, der weltweit führende Lieferant von Zerspanungswerkzeugen zu sein. Was aber wirklich zählt ist, dass Sie uns als Ihren Partner auswählen. Um Ihren Anforderungen gerecht zu werden, kombinieren wir Hardware und Software; wir glauben, dass beides gleich wichtig ist.

Wirtschaftliche Produktion

Um wettbewerbsfähig zu bleiben, müssen sie die Lücke zwischen dem, was der Markt zu zahlen bereit ist, und den Produktionskosten schließen.



Recycling

Hartmetall-Wendeplatten können in allen wichtigen Märkten zu marktüblichen Preisen wiederaufbereitet werden.



Persönlicher Service

Sie können auf uns zählen. Sie erhalten von unseren Sandvik Coromant Vertriebspartnern immer uneingeschränkten Service und umfassenden technischen Support.

Ihr Kundendienst ist nur einen Mausklick entfernt

www.sandvik.coromant.com/de



Sandvik Coromant Online

Die Informationen auf unserer Website sind immer auf dem neuesten Stand. Sie können unsere Publikationen, CAD-Zeichnungen, 3D-Modelle usw. herunterladen und Ihre Werkzeuge bestellen.



Besuchen Sie uns auf
www.sandvik.coromant.com/de