Schnittdaten für CoroDrill® 800

Metrische Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm²	Härte Brinell HB	Geometrie / Sorte Schneidplattenposition C	I	P	Sorte für Führungsleiste	Schnitt-gesch-windigkeit vc m/min	Bohrerdurchmesser, mm 25.00-43.00 Vorschub f_n mm/U	43.01-65.00
P		**Unlegierter Stahl**									
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	1500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	1600	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	1700	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.17-0.25
	P1.3.Z.AN (01.4)	Stahl mit hohem Kohlenstoffanteil, geglüht	1800	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
		Niedriglegierter Stahl									
	P2.1.Z.AN (02.1)	Nicht vergütet	1700	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
	P2.5.Z.HT (02.2)	Vergütet	1900	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.41	0.20-0.45
		Hochlegierter Stahl									
	P3.0.Z.AN (03.11)	Geglüht	1950	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
	(03.13)	HSS, geglüht	2150	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Werkzeugstahl	2900	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.38	0.20-0.40
	(03.22)	Gehärteter Stahl, andere	3100	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.20-0.38	0.20-0.40
		Stahlguss									
	P1.5.C.UT (06.1)	Unlegiert	1400	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	1600	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	(06.32)	Rostfrei austenitisch	1800	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	0.11-0.33	0.20-0.38
	(06.33)	Manganstahl, 12–14% Mn	2900	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	0.11-0.33	0.20-0.38
M		**Gewalzt/geschmiedet**									
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ferritisch/Martensitisch, nicht gehärtet	1800	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch	1950	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Austenitisch / ferritisch (Duplex) nicht-schweißbar ≥ 0,05% C	2000	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.33	0.20-0.35
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Austenitisch / ferritisch (Duplex) schweißbar < 0,05% C	2450	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-80	0.11-0.33	0.20-0.35
K		**Temperguß**									
	K1.1.C.NS (07.1)	Ferritisch	790	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.38	0.24-0.41
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch	900	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.38	0.24-0.41
		Grauguß									
	K2.1.C.UT (08.1)	Niedrige Festigkeit	890	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.38	0.24-0.41
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	1100	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.38	0.24-0.41
		Kugelgraphitguss									
	K3.1.C.UT (09.1)	Ferritisch	900	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.38	0.24-0.41
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	1350	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.38	0.24-0.41

Schnittdaten für CoroDrill® 800

Metrische Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm²	Härte Brinell HB	Geometrie / Sorte Schneidplattenposition C	I	P	Sorte für Führungsleiste	Schnitt-gesch-windigkeit vc m/min	Bohrerdurchmesser, mm 25.00-43.00 Vorschub f_n mm/U	43.01-65.00
N		**Aluminiumlegierungen**									
	(30.11)	Gewalzt, nicht ausgehärtet	400	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.2.Z.AG (30.12)	Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	650	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	600	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.3.C.AG (30.22)	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	700	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
		Kupfer und Kupferlegierungen									
	N3.3.U.UT (33.1)	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	550	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	550	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
S		**Fe-basiert**									
	(20.11)	Geglüht oder lösungsbehandelt	2400	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
		Ni-basiert									
	S2.0.Z.AN (20.21)	Geglüht oder lösungsbehandelt	2650	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
		Co-basiert									
	(20.31)	Geglüht oder lösungsbehandelt	2700	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
		Titan									
	S4.2.Z.AN (23.21)	Allpha- , ählich Alpha- und Alpha + Beta Legierungen, geglüht	1400	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-60	0.09-0.30	0.20-0.33

Schnittdaten für CoroDrill® 800

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} lbs/Zoll²	Härte Brinell HB	Geometrie / Sorte Schneidplattenposition C	I	P	Sorte für Führungsleiste	Schnitt-gesch-windigkeit v_c (Fuß/min)	Bohrerdurchmesser, Zoll .984-1.693 Vorschub f_n Zoll/U.	1.694-2.559 Vorschub f_n Zoll/U.
P		**Unlegierter Stahl**									
	P1.1.Z.AN (01.1)	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	216,500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
	P1.2.Z.AN (01.2)	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	233,000	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
	P1.3.Z.AN (01.3)	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	247,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.007-.010
	P1.3.Z.AN (01.4)	Stahl mit hohem Kohlenstoffanteil, geglüht	260,500	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
		Niedriglegierter Stahl									
	P2.1.Z.AN (02.1)	Nicht vergütet	246,500	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	P2.5.Z.HT (02.2)	Vergütet	278,500	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.004-.016	.008-.018
		Hochlegierter Stahl									
	P3.0.Z.AN (03.11)	Geglüht	282,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	(03.13)	HSS, geglüht	311,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	P3.0.Z.HT (03.21)	Gehärteter Werkzeugstahl	420,000	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.004-.015	.008-.016
	(03.22)	Gehärteter Stahl, andere	448,500	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.008-.015	.008-.016
		Stahlguss									
	P1.5.C.UT (06.1)	Unlegiert	204,000	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	.004-.016	.008-.018
	P2.6.C.UT (06.2)	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	230,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	.004-.016	.008-.018
	(06.32)	Rostfrei austenitisch	333,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	.004-.013	.008-.015
	(06.33)	Manganstahl, 12–14% Mn	420,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	.004-.013	.008-.015
M		**Gewalzt/geschmiedet**									
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ferritisch/Martensitisch, nicht gehärtet	262,000	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.016	.008-.018
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenitisch	285,000	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.016	.008-.018
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Austenitisch / ferritisch (Duplex) nicht-schweißbar ≥ 0,05% C	286,500	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.013	.008-.014
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Austenitisch / ferritisch (Duplex) schweißbar < 0,05% C	356,500	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-80	.004-.013	.008-.014
K		**Temperguß**									
	K1.1.C.NS (07.1)	Ferritisch	115,000	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	.004-.015	.009-.016
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlitisch	131,000	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	.004-.015	.009-.016
		Grauguß									
	K2.1.C.UT (08.1)	Niedrige Festigkeit	130,000	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	.004-.015	.009-.016
	K2.2.C.UT (08.2)	Hohe Festigkeit	159,500	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	.004-.015	.009-.016
		Kugelgraphitguss									
	K3.1.C.UT (09.1)	Ferritisch	130,000	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	.004-.015	.009-.016
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlitisch	194,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	.004-.015	.009-.016

Schnittdaten für CoroDrill® 800

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr. (CMC-Nr.)	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} lbs/Zoll²	Härte Brinell HB	Geometrie / Sorte Schneidplattenposition C	I	P	Sorte für Führungsleiste	Schnitt-gesch-windigkeit v_c (Fuß/min)	Bohrerdurchmesser, Zoll .984-1.693 Vorschub f_n Zoll/U.	1.694-2.559
N		**Aluminiumlegierungen**									
	(30.11)	Gewalzt, nicht ausgehärtet	58,000	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.013	.009-.014
	N1.2.Z.AG (30.12)	Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	94,500	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N1.3.C.UT (30.21)	Gegossen, nicht ausgehärtet	87,000	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N1.3.C.AG (30.22)	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	101,500	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
		Kupfer und Kupferlegierungen									
	N3.3.U.UT (33.1)	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	79,500	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N3.2.C.UT (33.2)	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	80,000	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
S		**Fe-basiert**									
	(20.11)	Geglüht oder lösungsbehandelt	348,000	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
		Ni-basiert									
	S2.0.Z.AN (20.21)	Geglüht oder lösungsbehandelt	383,000	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
		Co-basiert									
	(20.31)	Geglüht oder lösungsbehandelt	391,500	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
		Titan									
	S4.2.Z.AN (23.21)	Allpha- , ählich Alpha- und Alpha + Beta Legierungen, geglüht	203,000	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-60	.004-.012	.008-.013