

Nouveaux outils coupants





Tournage général	A
Fraisage	B
Perçage	C
Alésage	D
Adaptateurs d'outils rotatifs	E
Accessoires	F
Informations générales	G

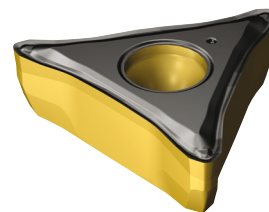
Tournage général

CoroTurn® Prime

Nouvelle géométrie wiper L3WX pour les plaquettes type A

Pour la finition avec d'excellents états de surface de matières ductiles telles que les aciers haute résistance, les aciers forgés à froid et les aciers inoxydables duplex

Voir page A2.



CoroTurn® TR et CoroTurn® 107

Possibilité d'arrosage par le dessus et le dessous

Arrosage par le dessous pour une durée de vie d'outil plus longue et une productivité plus élevée, en particulier dans les applications qui produisent beaucoup de chaleur au niveau de la plaquette. Arrosage par le dessus pour un meilleur contrôle des copeaux

Voir chapitre A



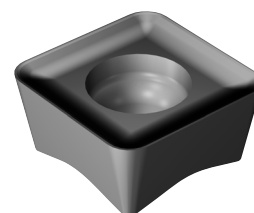
Fraisage

Plaquettes de fraisage CoroMill® 415

Nouvelle géométrie de plaquette

Nouvelle géométrie M-M30 pour les plaquettes CoroMill® 415 de taille iC05 et iC07 complétant l'offre existante dans la géométrie M-M30.

Voir page B2.



Fraise à surfacer-dresser CoroMill® 390

Fraise légère pour épaulements

Les fraises en pouces sont à utiliser avec des adaptateurs antivibratoires Silent Tools™ dans des applications d'usinage exigeantes avec grande longueur de porte-à-faux

Voir page B3.



CoroMill® Plura

Fraisage lourd

À partir de 10–25 mm (.625–.750") Premier choix pour les opérations lourdes dans les matières ISO P et ISO M.

Voir page B4.



CoroMill® 316

Nuance GC1730

La nuance GC1730 remplace la nuance GC1030 existante
Premier choix pour les matières ISO P et ISO M

Voir chapitre B



Perçage

CoroDrill® DS20

Foret à plaquettes indexables

Gamme étendue avec de nouveaux diamètres de forets et de nouvelles tailles de plaquettes

Voir page C2.



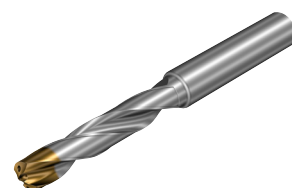
B

CoroDrill® 860-GM

Foret carbure monobloc

Solution de perçage haute performance pour les trous courts dans la plupart des matières. Ce foret donne des process très sûrs avec une grande intégrité des trous et une longue durée de vie ; c'est un bon choix pour les applications dans la mécanique générale et dans l'automobile.

Voir page C5.



C

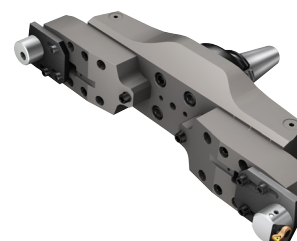
Alésage

CoroBore 826

CoroBore® XL

Nouvelles têtes d'alésage micrométrique CoroBore® 826 équipées de buses d'arrosage de précision

Voir page D3.



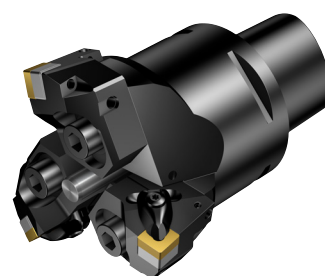
D

CoroBore® BR30

Gamme étendue

De plus grands diamètres sont désormais disponibles.

Voir page D2.



E

Systèmes d'attachements

CoroChuck™ 930

La gamme s'enrichit de nouvelles tailles de mandrins type Slender et type crayon

Pour toutes les applications et les pièces qui nécessitent une bonne accessibilité et des performances élevées

Voir chapitre E



F

G



Tournage général

CoroTurn® Prime

Plaquettes

A2

CoroTurn® TR

Outils extérieurs

A4-A6

CoroTurn® 107

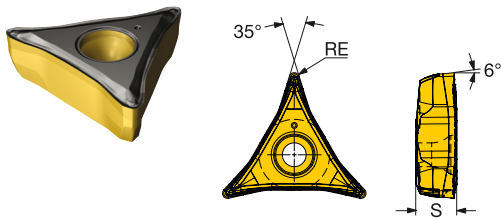
Outils extérieurs

A7-A10

Pour le programme complet, voir www.sandvik.coromant.com

Plaquette de tournage CoroTurn® Prime

Plaquette type A



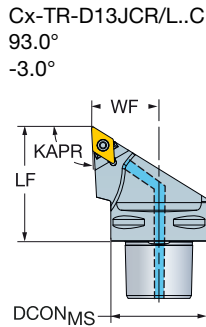
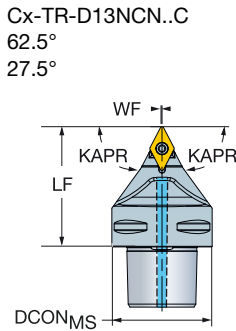
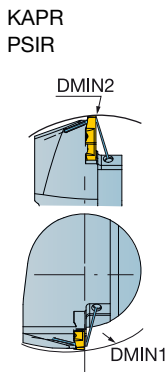
					P
		SSC	S	RE	4325
Finition	L3WX	CP-A	6.00	0.79	★
			.236	.031	



Unité de coupe CoroTurn® TR pour le tournage

Fixation par vis
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

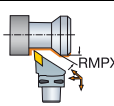
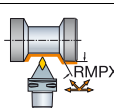
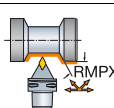
B



C

TR-DC

D

							Référence de commande	Dimensions, mm, pouce						MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	C4-TR-D13JCR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308
			9.882	5.906				1.575	1.969	1.063	2175			
		C5	249.0	175.0	27°	3	C5-TR-D13JCR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308
			9.803	6.890				1.969	2.362	1.378	2175			
		C6	253.0	240.0	27°	3	C6-TR-D13JCR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.39	TR-DC1308
			9.961	9.449				2.480	2.559	1.772	2175			
		C8	253.0	250.0	27°	3	C8-TR-D13JCR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	3.0	2.54	TR-DC1308
			9.961	9.843				3.150	3.150	2.165	2175			
	13	C4		140.0	57°	3	C4-TR-D13NCN-00050C	40	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308
				5.512				1.575	1.969	.020	2175			
		C5		165.0	57°	3	C5-TR-D13NCN-00060C	50	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308
				6.496				1.969	2.362	.020	2175			
		C6		190.0	57°	3	C6-TR-D13NCN-00065C	63	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308
				7.480				2.480	2.559	.020	2175			

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

E

Pièces détachées			
Vis	Vis M6 du bas	Buse d'arrosage	Embout de tournevis pour vis de plaque
5513 020-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

F

G



Unité de coupe CoroTurn® TR pour le tournage

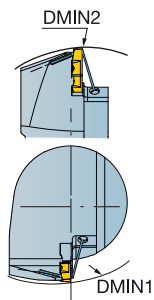
Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

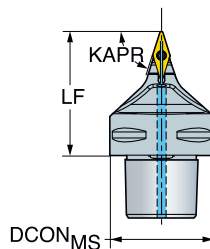


TR-VB

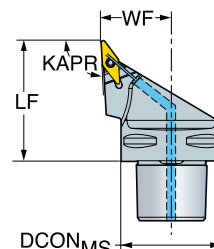
KAPR
PSIR



Cx-TR-V13VBN..C
72.5°
17.5°



Cx-TR-V13JBR/L..C
93.0°
-3.0°



B

C

								Dimensions, mm, pouce							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID	
	13	C4	253.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13JBR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	2.0	0.34	TR-VB1308	
			9.961	5.512				1.575	1.969	1.063	2175				
		C5	228.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13JBR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.68	TR-VB1308	
			8.976	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
		C6	232.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13JBR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	2.0	1.13	TR-VB1308	
			9.134	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				
		C8	233.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13JBR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	2.0	2.44	TR-VB1308	
			9.173	9.843				3.150	3.150	2.165	2175				
	13	C4		140.0	70°	3	C4-TR-V13VBN-00050C	40	50.0	0.5	150	2.0	0.29	TR-VB1308	
				5.512				1.575	1.969	.020	2175				
		C5		165.0	70°	3	C5-TR-V13VBN-00060C	50	60.0	0.5	150	2.0	0.58	TR-VB1308	
				6.496				1.969	2.362	.020	2175				
		C6		190.0	70°	3	C6-TR-V13VBN-00065C	63	65.0	0.5	150	2.0	1.00	TR-VB1308	
				7.480				2.480	2.559	.020	2175				

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

D

E

Pièces détachées

Vis	Vis M6 du bas	Buse d'arrosage	Embout de tournevis pour vis de plaquette
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

F

G



G2



G5

Unité de coupe CoroTurn® TR pour le tournage

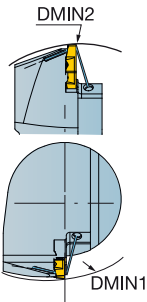
Fixation par vis
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

B

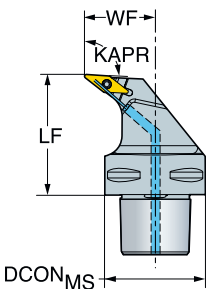


TR-VB

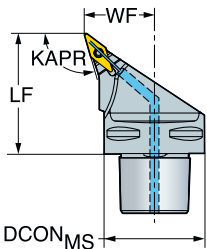
KAPR



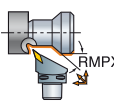
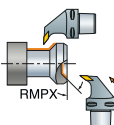
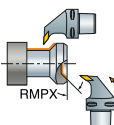
Cx-TR-V13UBR/L...C
93.0°



Cx-TR-V13HBR/L...C
107.5°



C

								Dimensions, mm, pouce						
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	13	C5	99.0	165.0	35°	3	C5-TR-V13HBR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308
			3.898	6.496				1.969	2.362	1.378	2175			
		C6	150.0	190.0	35°	3	C6-TR-V13HBR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308
			5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2175			
		C8	133.0	250.0	35°	3	C8-TR-V13HBR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308
			5.236	9.843				3.150	3.150	2.165	2175			
		C4	95.0	140.0	35°	3	C4-TR-V13HBR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	2.0	0.35	TR-VB1308
			3.740	5.512				1.575	1.969	1.063	2175			
	13	C5	67.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13UBR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308
			2.638	6.496				1.969	2.362	1.378	2175			
		C6	118.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13UBR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308
			4.646	7.480				2.480	2.559	1.772	2175			
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13UBR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308
			3.937	9.843				3.150	3.150	2.165	2175			
		C4	54.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13UBR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308
			2.126	5.512				1.575	1.969	1.063	2175			

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

E

Pièces détachées			
Vis	Vis M6 du bas	Buse d'arrosage	Embout de tournevis pour vis de plaque
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

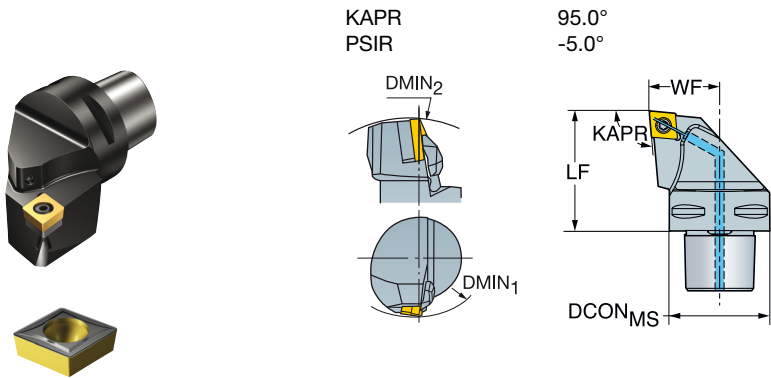
F

G

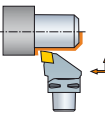


Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis
Coromant Capto® - Arrosage de précision



- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW

			CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce						MIID
	DCON _{MS}	LF						WF						
	09	3/8	C3	265.0	700.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09C	32	40.0	22.0	150	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08
				10.433	27.559			1.260	1.575	.866	2175			
			C4	272.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.43	CCMT 09 T3 08
				10.709	23.622			1.575	1.969	1.063	2175			
	12	1/2	C4	210.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 12 04 08
				8.268	23.622			1.575	1.969	1.063	2175			
C5			204.0	550.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.77	CCMT 12 04 08	
			8.032	21.654			1.969	2.362	1.378	2175				
			C6	208.0	800.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08
				8.189	31.496			2.480	2.559	1.772	2175			

R = à droite, L = à gauche

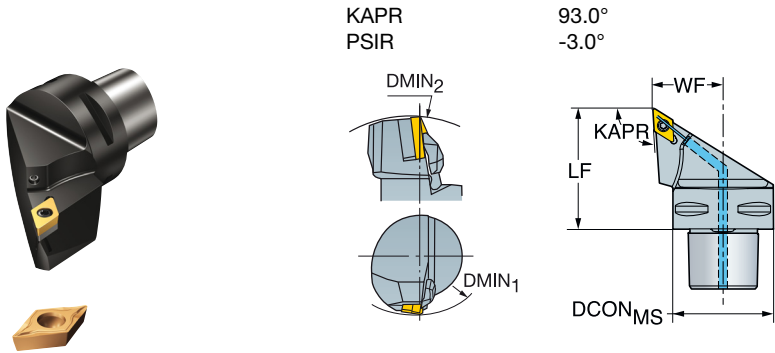
			Pièces détachées	
		CZC _{MS}		
			Vis	Buse
09	3/8	C3-C5	5513 020-09	5691 026-13
12	1/2	C4-C5	5513 020-17	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

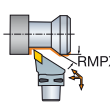
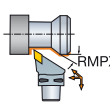
Fixation par vis
Coromant Capto® - Arrosage de précision



- C
- 

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
- 

DCMW

									Dimensions, mm, pouce						
			CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	11	3/8	C3	244.0 9.606	135.0 5.315	27°	3	C3-SDJCR/L-22040-11C	32 1.260	40.0 1.575	22.0 .866	150 2175	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
			C4	246.0 9.685	140.0 5.512	27°	3	C4-SDJCR/L-27050-11C	40 1.575	50.0 1.969	27.0 1.063	150 2175	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
			C5	250.0 9.843	165.0 6.496	27°	3	C5-SDJCR/L-35060-11C	50 1.969	60.0 2.362	35.0 1.378	150 2175	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
			C6	250.0 9.843	190.0 7.480	27°	3	C6-SDJCR/L-45065-11C	63 2.480	65.0 2.559	45.0 1.772	150 2175	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées					
Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Vis M6 du bas	Buse d'arrosage	Embout de tournevis pour vis de plaquette
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

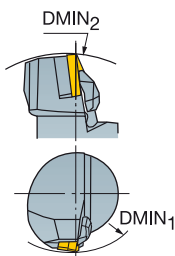
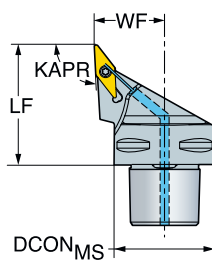
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR
PSIRCx-SVJBR/L..C
93.0°
-3.0°

VBMT, VBGX,
VCGT, VCET
 VBMW, VCMW

										Dimensions, mm, pouce						
			CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Référence de commande		DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	11	1/4	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C		32	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
				14.488	4.567					1.260	1.575	.866	2175			
			C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C		40	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04
				17.087	5.512					1.575	1.969	1.063	2175			
			C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR-2705011B1C		40	50.0	27.0	150	3.0	0.36	VBMT 11 03 04
				17.087	5.512					1.575	1.969	1.063	2175			
	16	3/8	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C		40	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08
				10.630	5.512					1.575	1.969	1.063	2175			
			C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C		50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
				10.630	6.496					1.969	2.362	1.378	2175			
			C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C		63	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
				10.630	7.480					2.480	2.559	1.772	2175			
			C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C		80	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08
				10.709	9.764					3.150	3.150	2.165	2175			

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées						
MIID	Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Vis M6 du bas	Buse d'arrosage	Embout de tournevis pour vis de plaquette
VBMT 11	5513 020-03	-	-	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
VBMT 16	5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

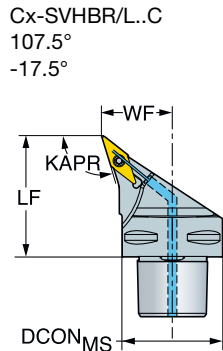
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

G2



G5

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



							Référence de commande	Dimensions, mm, pouce						MIID	
			CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	DCON _{MS}	LF	WF					
	16	3/8	C4	124.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
				4.882	5.512				1.575	1.969	1.063	2175			
			C5	124.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
				4.882	6.496				1.969	2.362	1.378	2175			
			C6	134.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
				5.276	7.480				2.480	2.559	1.772	2175			
	16	3/8	C5	165.0	70°		3	C4-SWBN-00055-16C	50	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08
				6.496					1.969	2.362	.024	2175			
			C5	165.0	70°		3	C5-SWBN-00060-16C	50	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08
				6.496					1.969	2.362	.024	2175			
			C6	190.0	70°		3	C6-SWBN-00065-16C	63	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08
				7.480					2.480	2.559	.024	2175			

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm (2 = 1/8").

Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Vis M6 du bas	Buse d'arrosage	Embout de tournevis pour vis de plaque
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Fraisage

Outils pour le fraisage grande avance

CoroMill® 415 B2

Fraises pour épaulements

CoroMill® 390 B3

Outils de fraisage monoblocs optimisés

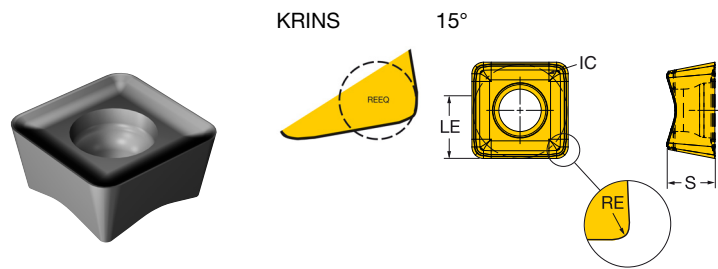
Fraise carbure monobloc en bout CoroMill® Plura pour le fraisage lourd	B4-B9
Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour les charges copeaux élevées	B11
Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour l'ébauche avec brise-copeaux	B12
Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour le profilage	B13-B14
Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour la finition	B15-B16
Tête CoroMill® 316 carbure monobloc pour le fraisage de chanfreins	B17-B19

Conditions de coupe B20-B25

Pour le programme complet, voir www.sandvik.coromant.com

Plaquettes de fraisage CoroMill® 415

B



C

 ↔		RE	Référence de commande	P	M				S				H		Dimensions, mm				
				1130	1040	1130	S30T	S40T	1130	S30T	S40T	1010	1130						
Semi-finition	05	1.20 .047	415N-05 02 12E-M30		★				☆		★	☆				5.0	3.0	2.21	2.00
																.197	.118	.087	.079
	05	1.20 .047	415N-05 02 12M-M30	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆			5.0	3.0	2.21	2.00
																.197	.118	.087	.079
	07	2.00 .079	415N-07 03 20E-M30		★			☆	☆		★	☆				7.0	3.0	3.07	2.20
																.276	.118	.121	.087
	07	2.00 .079	415N-07 03 20M-M30	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆			7.0	3.0	3.07	2.80
																.276	.118	.121	.110

D

415N-05 02 12M-M30 augmente DC de 1.0 mm et réduit DCX de 0.26 mm et LF de 0.13 mm415N-07 03 20M-M30 augmente DC de 1.7 mm et réduit DCX de 0.44 mm et LF de 0.22 mm(par rapport à l'utilisation de l'outil avec MIID)

E

F

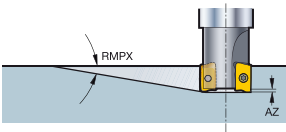
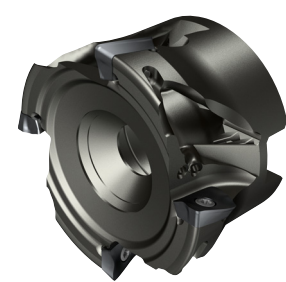
G



Fraise à surfacer-dresser CoroMill® 390

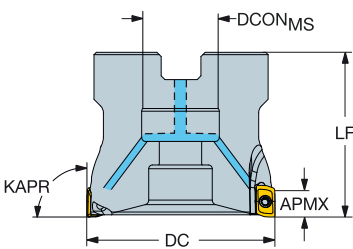
Mandrin avec arrosage par l'intérieur

Fraise légère pour épaulements



KAPR

90°



Version en pouces

										Dimensions, pouces									
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	ISO	LF			RPMX	CICT	MID		
2.000	11	3/4	.217	.394	1°	.039	1	3	RA390-051R19LW-11L	.750	A	1.181	.8	0.15	10000	3	R390-11..		
	11	3/4	.217	.394	1°	.039	1	4	RA390-051R19LW-11M	.750	A	1.181	.8	0.15	10000	4	R390-11..		

Pièces détachées			
DC		Vis	Vis
2.000	11	5513 020-35	3213 030-606

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

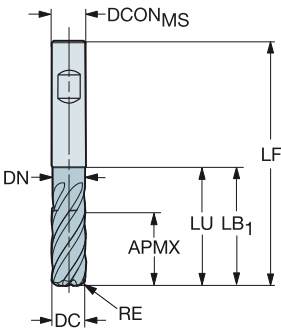


A

Fraise carbure monobloc en bout CoroMill® Plura pour le fraisage lourd

Pour les aciers

FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



B

C

Version métrique

						P	K	Dimensions, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Référence de commande		DCON _{MS}	LF	DN	LB ₁
10.0	10	22.0	0.50	30.0	5	2F342-1000-050-PD	★ ☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	1.00	30.0	5	2F342-1000-100-PD	★ ☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	2.00	30.0	5	2F342-1000-200-PD	★ ☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.50	36.0	5	2F342-1200-050-PD	★ ☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	1.00	36.0	5	2F342-1200-100-PD	★ ☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	2.00	36.0	5	2F342-1200-200-PD	★ ☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.50	42.0	5	2F342-1600-050-PD	★ ☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	1.00	42.0	5	2F342-1600-100-PD	★ ☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	2.00	42.0	5	2F342-1600-200-PD	★ ☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	1.00	52.0	5	2F342-2000-100-PD	★ ☆	20.0	104.0	19.0	52.0
	20	42.0	2.00	52.0	5	2F342-2000-200-PD	★ ☆	20.0	104.0	19.0	52.0

D

Version en pouces

						P	K	Dimensions, pouces			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Référence de commande		DCON _{MS}	LF	DN	LB ₁
.625	5/8	1.315	.030	1.625	5	2F342-1588-076-PD	★ ☆	.625	3.500	.594	1.626
	5/8	1.315	.060	1.625	5	2F342-1588-152-PD	★ ☆	.625	3.500	.594	1.626
.750	3/4	1.626	.030	1.937	5	2F342-1905-076-PD	★ ☆	.750	4.000	.713	1.937
	3/4	1.626	.060	1.937	5	2F342-1905-152-PD	★ ☆	.750	4.000	.713	1.937

E

F

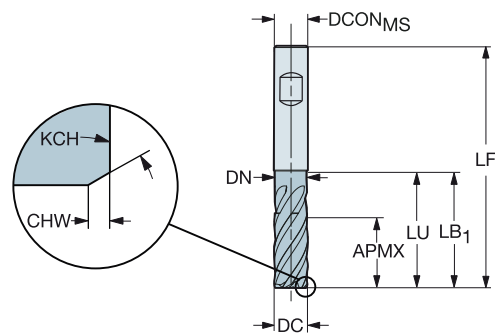
G



Fraise carbure monobloc en bout CoroMill® Plura pour le fraisage lourd

Pour les aciers

FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



Version métrique

								P	K	Dimensions, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN	LB ₁
10.0	10	22.0	0.15	45°	30.0	5	2N342-1000-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	36.0	5	2N342-1200-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	42.0	5	2N342-1600-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	52.0	5	2N342-2000-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
25.0	25	52.0	0.25	45°	63.0	5	2N342-2500-PD	★	☆	25.0	121.0	24.0	63.0

Version en pouces

								P	K	Dimensions, pouces				
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN	LB ₁	
.625	5/8	1.315	.010	45°	1.625	5	2N342-1588-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.625	
.750	3/4	1.626	.010	45°	1.937	5	2N342-1905-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937	



B20



B26



G2



G6

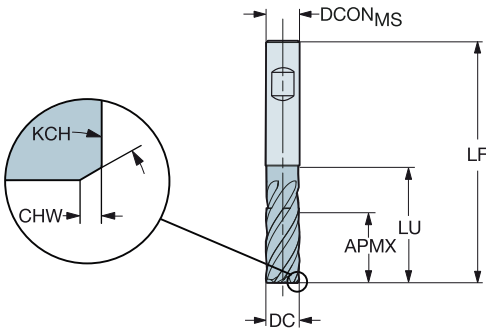
A

Fraise carbure monobloc en bout CoroMill® Plura pour le fraisage lourd

Pour les aciers

FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6

B



C

Version métrique

								P	K	Dimensions, mm	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	DCON _{MS}	LF
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P342-1000-PB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	2P342-1200-PB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	4	2P342-1600-PB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	4	2P342-2000-PB	★	☆	20.0	109.6
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	4	2P342-2500-PB	★	☆	25.0	129.5

D

Version en pouces

								P	K	Dimensions, pouces	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	DCON _{MS}	LF
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	4	2P342-1588-PB	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.010	45°	1.625	4	2P342-1905-PB	★	☆	.750	4.315

E

F

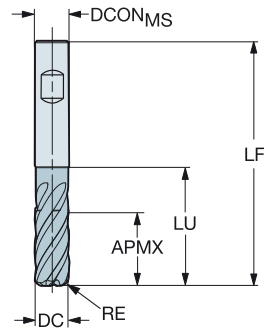
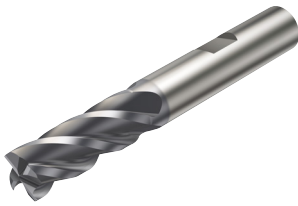
G



Fraise carbure monobloc en bout CoroMill® Plura pour le fraisage lourd

Pour les aciers

FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



Version métrique

						P K		Dimensions, mm	
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Référence de commande		DCON _{MS}	LF
10.0	10	22.0	0.50	22.0	4	2S342-1000-050-PB	★ ☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	22.0	4	2S342-1000-100-PB	★ ☆	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	22.0	4	2S342-1000-200-PB	★ ☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	26.0	4	2S342-1200-050-PB	★ ☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.00	26.0	4	2S342-1200-100-PB	★ ☆	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	26.0	4	2S342-1200-200-PB	★ ☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.50	34.0	4	2S342-1600-050-PB	★ ☆	16.0	97.0
	16	34.0	1.00	34.0	4	2S342-1600-100-PB	★ ☆	16.0	97.0
	16	34.0	2.00	34.0	4	2S342-1600-200-PB	★ ☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	1.00	42.0	4	2S342-2000-100-PB	★ ☆	20.0	109.6
	20	42.0	2.00	42.0	4	2S342-2000-200-PB	★ ☆	20.0	109.6

Version en pouces

						P K		Dimensions, pouces	
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Référence de commande		DCON _{MS}	LF
.625	5/8	1.313	.030	1.313	4	2S342-1588-076-PB	★ ☆	.625	3.500
	5/8	1.315	.060	1.315	4	2S342-1588-152-PB	★ ☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.030	1.625	4	2S342-1905-076-PB	★ ☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.060	1.625	4	2S342-1905-152-PB	★ ☆	.750	4.315



B20



B26



G2



G6

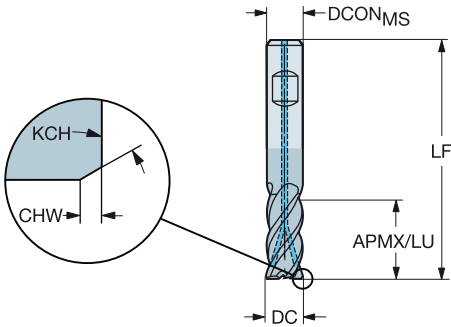
A

Fraise carbure monobloc en bout CoroMill® Plura pour le fraisage lourd

Pour les aciers inoxydables

FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6

B



C



Version métrique

								M	S	Dimensions, mm	
								1740	1740	DCON _{MS}	LF
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	CXSC	ZEFP	Référence de commande			
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	3	4	2P342-1000-CMB	★	☆	10.0 72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	3	4	2P342-1200-CMB	★	☆	12.0 83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	3	4	2P342-1600-CMB	★	☆	16.0 97.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	3	4	2P342-2000-CMB	★	☆	20.0 109.6
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	3	4	2P342-2500-CMB	★	☆	25.0 129.5

D

E

F

G

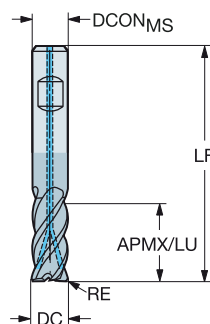


Fraise carbure monobloc en bout CoroMill® Plura pour le fraisage lourd

Pour les aciers inoxydables

BSG
TCDC
TCDCON

COROMANT
h10
h6



Version métrique

									M S		Dimensions, mm	
									1740	1740	DCON _{MS}	LF
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	FHA	Référence de commande			
10.0	10	22.0	0.50	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-050CMB	★ ☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-100CMB	★ ☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.50	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-150CMB	★ ☆	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-200CMB	★ ☆	10.0	72.0
	10	22.0	3.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-300CMB	★ ☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-050CMB	★ ☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-100CMB	★ ☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.50	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-150CMB	★ ☆	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-200CMB	★ ☆	12.0	83.0
	12	26.0	3.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-300CMB	★ ☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.50	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-050CMB	★ ☆	16.0	97.0
	16	34.0	1.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-100CMB	★ ☆	16.0	97.0
	16	34.0	2.00	34.0	1	4	4	42°	2S342-1600-200CMB	★ ☆	16.0	97.0
	16	34.0	3.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-300CMB	★ ☆	16.0	97.0
	16	34.0	4.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-400CMB	★ ☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	1.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-100CMB	★ ☆	20.0	109.6
	20	42.0	2.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-200CMB	★ ☆	20.0	109.6
	20	42.0	3.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-300CMB	★ ☆	20.0	109.6
	20	42.0	4.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-400CMB	★ ☆	20.0	109.6
	20	42.0	5.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-500CMB	★ ☆	20.0	109.6
	20	42.0	6.35	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-635CMB	★ ☆	20.0	109.6



B20



B26



G2



G6

A

Fraise carbure monobloc en bout CoroMill® Plura pour le fraisage lourd

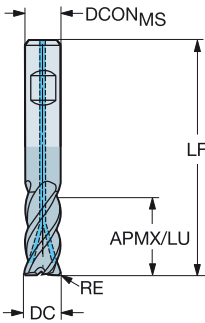
Pour les aciers inoxydables

B



BSG
TCDC
TCDCON

COROMANT
h10
h6



C

Version en pouces

										M	S	Dimensions, pouces	
										1740	1740	DCON _{MS}	LF
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	FHA	Référence de commande				
.625	5/8	1.313	.030	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-076CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.060	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-152CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.090	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-229CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.120	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-305CMB	★	☆	.625	3.780
.750	3/4	1.625	.030	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-076CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.060	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-152CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.090	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-229CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.120	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-305CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.190	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-483CMB	★	☆	.750	4.315

D

E

F

G

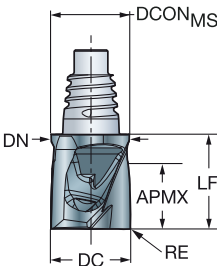
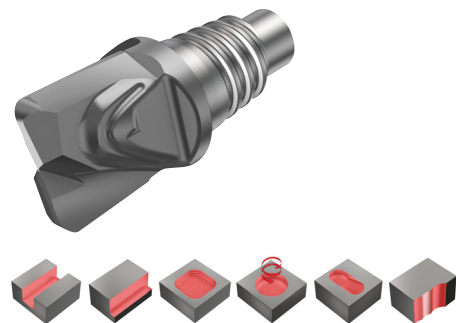


Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour les charges copeaux élevées

Multimatières, dureté ≤ 48 HRC

FHA
BSG
TCDC

10°
COROMANT
h10



Version métrique

					P M K S				Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	8.0	0.50	2	316-10SM210-10005P	★	★	☆	9.7	11.8	9.7
	E10	8.0	0.80	2	316-10SM210-10008P	★	★	☆	9.7	11.8	9.7
	E10	8.0	1.00	2	316-10SM210-10010P	★	★	☆	9.7	11.8	9.7
12.0	E12	10.0	0.50	2	316-12SM210-12005P	★	★	☆	11.7	14.0	11.7
	E12	10.0	0.80	2	316-12SM210-12008P	★	★	☆	11.7	14.0	11.7
16.0	E16	13.0	0.50	2	316-16SM210-16005P	★	★	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	0.80	2	316-16SM210-16008P	★	★	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	1.00	2	316-16SM210-16010P	★	★	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	3.00	2	316-16SM210-16030P	★	★	☆	15.5	18.1	15.5



Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour l'ébauche avec brise-copeaux

Multimatières, dureté ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDC

45°
COROMANT
h12



C

Version métrique

						P	M	K	S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.40	4	316-10SM440-10004K	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	0.40	5	316-10SM545-10004K	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.40	5	316-12SM545-12004K	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	0.40	4	316-12SM440-12004K	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.40	6	316-16SM645-16004K	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	0.40	4	316-16SM440-16004K	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.40	6	316-20SM645-20004K	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	0.40	8	316-25SM845-25004K	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

D

Version en pouces

						P	M	K	S	Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.209	.016	4	A316-10SM440-03704K	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.016	4	A316-12SM440-05004K	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	4	A316-12SM440-05015K	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.062	4	A316-16SM440-06215K	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.015	4	A316-20SM440-07504K	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.016	6	A316-20SM645-07504K	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.016	8	A316-25SM845-10004K	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965

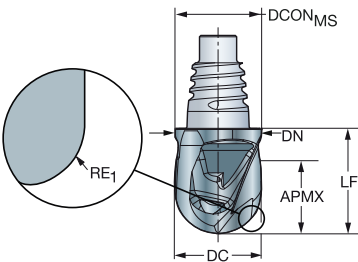
F

Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour le profilage

Multimatières, dureté ≤ 48 HRc

BSG
TCDC
PSIR

COROMANT
h9
0°



Version métrique

						P	M	K	S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	ZEFP	FHA	Référence de commande				DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	8.0	5.00	2	10°	316-10BM210-10050G	★	★	☆	9.7	11.8	9.7
12.0	E12	10.0	6.00	2	10°	316-12BM210-12060G	★	★	☆	11.7	14.0	11.7
16.0	E16	13.0	8.00	2	10°	316-16BM210-16080G	★	★	☆	15.5	18.1	15.5

Version en pouces

						P	M	K	S	Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	ZEFP	FHA	Référence de commande				DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.315	.188	2	10°	A316-10BM210-03750G	★	★	☆	.364	.465	.382
.500	E12	.413	.250	2	10°	A316-12BM210-05060G	★	★	☆	.484	.551	.461
.625	E16	.512	.313	2	10°	A316-16BM210-06280G	★	★	☆	.610	.713	.610



Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour le profilage

Multimatières, dureté ≤ 48 HRC

BSG
TCDC
PSIR

COROMANT
h9
0°



C

Version métrique

						P	M	K	S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	ZEFP	FHA	Référence de commande				DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	5.5	5.00	4	40°	316-10BM440-10050G	★	★	★	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	6.00	4	40°	316-12BM440-12060G	★	★	★	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	8.00	4	40°	316-16BM440-16080G	★	★	★	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	10.00	2	40°	316-20BM240-200AG	★	★	★	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	10.00	4	40°	316-20BM440-200AG	★	★	★	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	12.50	4	40°	316-25BM440-250DG	★	★	★	24.2	25.6	24.2

D

Version en pouces

						P	M	K	S	Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	ZEFP	FHA	Référence de commande				DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.209	.188	4	40°	A316-10BM440-03750G	★	★	★	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.250	4	40°	A316-12BM440-05060G	★	★	★	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.313	4	40°	A316-16BM440-06280G	★	★	★	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.375	4	40°	A316-20BM440-075AG	★	★	★	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.500	4	40°	A316-25BM440-100CG	★	★	★	.965	1.008	.965

E



B25



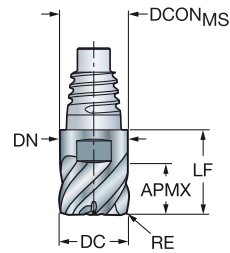
B26



G2

Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour la finition

Multimatières, dureté ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDC50°
COROMANT
h9

Version métrique

						P	M	K	S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	5.5	1.00	6	316-10FM650-10010L	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	1.00	6	316-12FM650-12010L	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	1.50	6	316-16FM650-16015L	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	1.50	8	316-20FM850-20015L	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	1.00	8	316-25FM850-25010L	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

Version en pouces

						P	M	K	S	Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.209	.015	6	A316-10FM650-03704L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	6	A316-10FM650-03708L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	6	A316-10FM650-03715L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.015	6	A316-12FM650-05004L	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	6	A316-12FM650-05015L	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.031	6	A316-16FM650-06208L	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E16	.335	.031	8	A316-16FM850-06208L	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.031	8	A316-20FM850-07508L	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.031	10	A316-20FMA50-07508L	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.062	10	A316-25FMA50-10015L	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.062	12	A316-25FMC50-10015L	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



B23



B26



G2

Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour la finition

Multimatières, dureté ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h10



C

Version métrique

							P	M	K	S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.10	45°	6	316-10FM650-10000L	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.10	45°	6	316-12FM650-12000L	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.15	45°	6	316-16FM650-16000L	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.15	45°	8	316-20FM850-20000L	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3

D

E

F

G

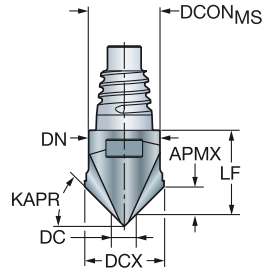
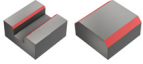
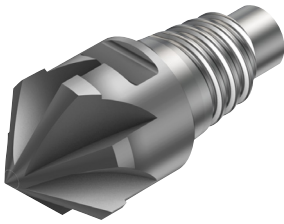


Tête CoroMill® 316 carbure monobloc pour le fraisage de chanfreins

Multimatières, dureté ≤ 48 HRc

BSG

COROMANT

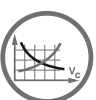


Version métrique

					P	M	K	S	Dimensions, mm				
KAPR	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
15°	E12	1.20	6	316-12CM600-12015G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	14.50	11.7
30°		2.60	6	316-12CM600-12030G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	13.60	11.7
45°	E10	4.25	4	316-10CM400-10045G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.66	9.7
45°	E12	4.50	6	316-12CM600-12045G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	13.00	11.7
45°	E16	6.00	8	316-16CM800-16045G	★	★	☆	☆	15.50	4.00	16.0	16.70	15.5
60°	E10	5.60	4	316-10CM400-10060G	★	★	☆	☆	9.70	3.50	10.0	12.40	9.7
60°	E12	6.50	6	316-12CM600-12060G	★	★	☆	☆	11.70	4.50	12.0	14.50	11.7

Version en pouces

					P	M	K	S	Dimensions, pouces				
KAPR	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
30°	E10	.073	4	A316-10CM400-03730G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.454	.364
30°	E12	.110	6	A316-12CM600-05030G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.541	.484
30°	E16	.146	8	A316-16CM800-06230G	★	★	☆	☆	.610	.118	.625	.702	.610
45°	E10	.128	4	A316-10CM400-03745G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.429	.364
45°	E12	.191	6	A316-12CM600-05045G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.516	.484
45°	E16	.256	8	A316-16CM800-06245G	★	★	☆	☆	.610	.256	.625	.736	.610
49°	E12	.220	6	A316-12CM600-05049G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.575	.484
49°	E16	.291	8	A316-16CM800-06249G	★	★	☆	☆	.610	.118	.625	.736	.610
60°	E10	.222	4	A316-10CM400-03760G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.488	.364
60°	E12	.280	6	A316-12CM600-05060G	★	★	☆	☆	.484	.177	.500	.575	.484
60°	E16	.303	8	A316-16CM800-06260G	★	★	☆	☆	.610	.276	.625	.736	.610



B24



B26



G2

Tête CoroMill® 316 carbure monobloc pour le fraisage de chanfreins

Multimatières, dureté ≤ 48 HRc



Version métrique

C

					P	M	K	S	Dimensions, mm				
KAPR	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
15°	E12	1.33	2	316-12CM210-12015G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.70	11.7
30°		3.03	2	316-12CM210-12030G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.73	11.7
45°	E10	4.23	2	316-10CM210-10045G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.53	9.7
45°	E12	5.23	2	316-12CM210-12045G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.27	11.7
45°	E16	7.23	2	316-16CM210-16045G	★	★	☆	☆	15.50	1.50	16.0	17.83	15.5
60°	E10	7.50	2	316-10CM210-10060G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.53	9.7
60°	E12	7.73	2	316-12CM210-12060G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.27	11.7

Version en pouces

D

					P	M	K	S	Dimensions, pouces				
KAPR	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
45°	E10	4.29	2	A316-10CM210-03745G	★	★	☆	☆	9.25	1.50	9.5	11.53	9.3
45°	E12	5.85	2	A316-12CM210-05045G	★	★	☆	☆	12.30	1.50	12.7	13.80	12.3
45°	E16	7.45	2	A316-16CM210-06245G	★	★	☆	☆	15.50	1.50	15.9	17.83	15.5

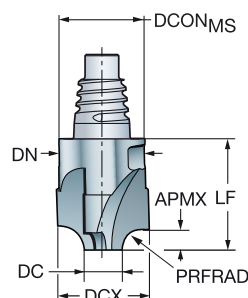
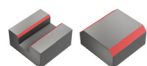
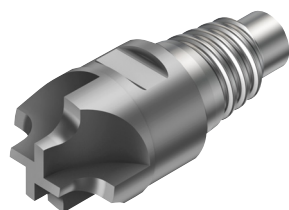


Tête CoroMill® 316 carbure monobloc pour le fraisage de chanfreins

Multimatières, dureté ≤ 48 HRc

BSG

COROMANT



Version métrique

PRFRAD	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Référence de commande	P	M	K	S	Dimensions, mm				
					1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
1.5	E10	1.50	4	316-10UM400-10015G	★	★	☆	☆	9.70	5.00	10.0	12.40	9.7
3.0		3.00	4	316-10UM400-10030G	★	★	☆	☆	9.70	4.00	10.0	12.40	9.7
3.0	E12	3.00	4	316-12UM400-12030G	★	★	☆	☆	11.70	5.00	12.0	14.50	11.7
4.0		4.00	4	316-12UM400-12040G	★	★	☆	☆	11.70	4.00	12.0	14.50	11.7
4.0	E16	4.00	4	316-16UM400-16040G	★	★	☆	☆	15.50	6.00	16.0	18.70	15.5
5.0		5.00	4	316-16UM400-16050G	★	★	☆	☆	15.50	6.00	16.0	18.70	15.5
6.0	E20	6.00	4	316-20UM400-20060G	★	★	☆	☆	19.30	8.00	20.0	21.30	19.3
8.0	E25	8.00	4	316-25UM400-25080G	★	★	☆	☆	24.20	8.00	25.0	25.60	24.2

Version en pouces

PRFRAD	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Référence de commande	P	M	K	S	Dimensions, pouces				
					1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
.062	E10	.062	4	A316-10UM400-03715G	★	★	☆	☆	.364	.236	.375	.488	.364
.125		.125	4	A316-10UM400-03732G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.488	.364
.188	E16	.188	4	A316-16UM400-06247G	★	★	☆	☆	.610	.236	.625	.736	.610
.250	E20	.250	4	A316-20UM400-07563G	★	★	☆	☆	.728	.236	.750	.839	.728



B24



B26



G2

A

Recommandations de vitesse de coupe

Optimisée - Fraise carbure monobloc en bout CoroMill® Plura pour le fraisage lourd

B



$a_e = 1.0 \times DC$ $a_p = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.5 \times DC$ $a_p = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.25 \times DC$ $a_p = 1.0 \times DC$		
f_z	v_c m/min	v_c pieds/min	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min
D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
D04	120	394	D02	145	475	D03	200	656
D04	80	262	D02	95	311	D03	135	442
D04	115	377	D02	140	459	D03	195	639
D04	80	262	D05	100	328	D06	140	459
D04	80	262	D08	95	311	D09	135	442
D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
D01	160	525	D02	190	623	D03	270	885
D07	20	148	D08	25	180	D09	32	246
D07	40	262	D08	50	311	D09	60	442

Conditions de coupe optimisées, voir le CoroPlus® ToolGuide.

Avances recommandées

mm/dent
pouce/dent

DC	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	19.050	20.000	25.000
f_z	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.750	0.787	0.984
D01	0.0008	0.0009	0.0011	0.0014	0.0014	0.0017	0.0017	0.0019	0.0020	0.0022	0.0023	0.0025	0.0027	0.0028	0.0032	0.0033	0.0039
D02	0.024	0.030	0.036	0.047	0.049	0.058	0.059	0.067	0.070	0.080	0.084	0.090	0.099	0.100	0.115	0.120	0.145
D03	0.0009	0.0012	0.0014	0.0019	0.0019	0.0023	0.0023	0.0026	0.0028	0.0031	0.0033	0.0035	0.0039	0.0039	0.0045	0.0047	0.0057
D04	0.028	0.035	0.041	0.054	0.056	0.067	0.067	0.077	0.080	0.093	0.098	0.107	0.119	0.120	0.140	0.147	0.180
D05	0.0011	0.0014	0.0016	0.0021	0.0022	0.0026	0.0026	0.0030	0.0031	0.0037	0.0039	0.0042	0.0047	0.0047	0.0055	0.0058	0.0071
D06	0.020	0.023	0.025	0.030	0.031	0.035	0.035	0.039	0.040	0.047	0.049	0.053	0.060	0.060	0.070	0.073	0.090
D07	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0012	0.0014	0.0014	0.0015	0.0016	0.0018	0.0019	0.0021	0.0023	0.0024	0.0028	0.0029	0.0035
D08	0.020	0.023	0.025	0.037	0.040	0.051	0.052	0.063	0.067	0.076	0.079	0.084	0.093	0.093	0.107	0.111	0.133
D09	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0016	0.0020	0.0020	0.0025	0.0026	0.0030	0.0031	0.0033	0.0037	0.0037	0.0042	0.0044	0.0052
D01	0.020	0.023	0.026	0.044	0.047	0.061	0.062	0.076	0.080	0.090	0.094	0.100	0.109	0.110	0.125	0.130	0.200
D02	0.0008	0.0009	0.0010	0.0017	0.0019	0.0024	0.0024	0.0030	0.0031	0.0035	0.0037	0.0039	0.0043	0.0043	0.0049	0.0051	0.0079
D03	0.020	0.020	0.020	0.020	0.021	0.027	0.028	0.033	0.035	0.038	0.040	0.042	0.045	0.045	0.050	0.052	0.060
D04	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0011	0.0011	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016	0.0018	0.0018	0.0020	0.0020	0.0024
D05	0.024	0.026	0.029	0.033	0.034	0.037	0.038	0.041	0.042	0.048	0.050	0.054	0.060	0.060	0.069	0.072	0.087
D06	0.0009	0.0010	0.0011	0.0013	0.0013	0.0015	0.0015	0.0016	0.0017	0.0019	0.0020	0.0021	0.0023	0.0024	0.0027	0.0028	0.0034
D07	0.030	0.033	0.035	0.040	0.041	0.045	0.045	0.049	0.050	0.070	0.077	0.091	0.110	0.111	0.142	0.152	0.203
D08	0.0012	0.0013	0.0014	0.0016	0.0016	0.0018	0.0018	0.0019	0.0020	0.0028	0.0030	0.0036	0.0043	0.0044	0.0056	0.0060	0.0080

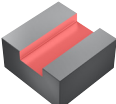
F

G

Recommandations de vitesse de coupe

Optimisée - Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour les charges copeaux élevées



								
$a_e = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.5 \times DC$			$a_e = 0.1 \times DC$		
$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 0.75 \times DC$		
f_z	v_c m/min	v_c pieds/min	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min
O01	145	476	O02	195	640	O03	290	951
O01	110	361	O02	150	492	O03	225	738
O01	55	180	O02	75	246	O03	115	377
O01	75	246	O02	100	328	O03	150	492
O06	60	197	O05	85	279	O04	125	410
O06	75	246	O05	100	328	O04	150	492
O01	140	459	O02	185	607	O03	280	919
O01	75	246	O02	105	344	O03	155	509
O01	110	361	O02	150	492	O03	220	722
O06	20	66	O05	25	82	O04	40	131
O06	15	49	O05	25	82	O04	35	115
O06	25	82	O05	35	115	O04	50	164

Conditions de coupe optimisées, voir le CoroPlus® ToolGuide.

Avances recommandées

mm/dent

pouce/dent

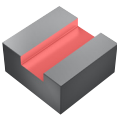
DC	10.000	12.000	16.000
f_z	0.394	0.472	0.630
O01	0.070	0.080	0.110
	0.0028	0.0031	0.0043
O02	0.120	0.120	0.140
	0.0047	0.0047	0.0055
O03	0.140	0.140	0.140
	0.0055	0.0055	0.0055
O04	0.120	0.120	0.120
	0.0047	0.0047	0.0047
O05	0.075	0.090	0.120
	0.0030	0.0035	0.0047
O06	0.050	0.060	0.070
	0.0020	0.0024	0.0028

A

Recommandations de vitesse de coupe

Optimisée - Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour l'ébauche avec brise-copeaux

B



a_e = 1.0 x DC



a_e = 0.5 x DC



a_e = 0.1 x DC

ISO	MC No.	CMC	Matière	HB	a _e = 0.5 x DC			a _e = 1.0 x DC			a _e = 1.5 x DC		
					f _z	v _c m/min	v _c pieds/min	f _z	v _c m/min	v _c pieds/min	f _z	v _c m/min	v _c pieds/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acier non allié	190	L01	170	558	L02	220	722	L03	315	1033
	P2.2.Z.AN	02.2	Aciers faiblement alliés	240	L01	120	394	L02	160	525	L03	230	755
	P3.0.Z.HT	03.21	Aciers fortement alliés	380	L01	80	262	L02	100	328	L03	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques	200	L01	50	164	L02	65	213	L03	95	312
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acier inoxydable austénitique	200	L04	60	197	L05	75	246	L06	115	377
	M3.2.Z.AQ	05.51	Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)	260	L04	50	164	L05	65	213	L06	95	312
K	K1.1.C.NS	07.2	Fonte malléable	200	L01	130	427	L02	170	558	L03	245	804
	K2.1.C.UT	08.2	Fontes grises	180	L01	130	427	L02	170	558	L03	245	804
	K3.2.C.UT	09.2	Fontes nodulaires	215	L01	115	377	L02	155	509	L03	220	722
N	N1.2.Z.AG	30.12	Alliages à base aluminium	100	L08	1270	4167	L09	1610	5282	L07	2150	7054
	N1.3.C.UT	30.21	Alliages à base aluminium	75	L08	310	1017	L09	380	1247	L07	540	1772
	N1.4.C.NS	30.42	Alliages à base aluminium	130	L08	110	361	L09	150	492	L07	220	722
	N3.2.C.UT	33.2	Alliages bronze et laiton	90	L08	170	558	L09	230	755	L07	320	1050
S	S1.0.U.AG	20.12	Superaliages à base de fer	280	L04	20	66	L05	30	98	L06	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Superaliages à base nickel	350	L04	20	66	L05	30	98	L06	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Alliages à base de titane	320	L04	50	164	L05	80	262	L06	130	427

Conditions de coupe optimisées, voir le CoroPlus® ToolGuide.

Avances recommandées

mm/dent
pouce/dent

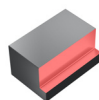
DC	6	8	9.525	10	12	12.7	14	15.875	16	18	20	25	25.4
f _z	0.236	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.787	0.984	1.000
L01	0.030 0.0012	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.080 0.0031	0.090 0.0035	0.090 0.0035	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039
L02	0.040 0.0016	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.160 0.0063	0.160 0.0063
L03	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079
L04	0.020 0.0008	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031
L05	0.040 0.0016	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.110 0.0043	0.130 0.0051	0.130 0.0051
L06	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063
L07	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.330 0.0130	0.440 0.0173	0.440 0.0173	0.440 0.0173
L08	0.070 0.0028	0.110 0.0043	0.130 0.0051	0.130 0.0051	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.180 0.0071	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087
L09	0.100 0.0039	0.160 0.0063	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.310 0.0122	0.350 0.0138	0.350 0.0138

F

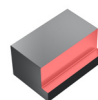
G

Recommandations de vitesse de coupe

Optimisée - Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour la finition



$$a_e = 0.1 \times DC$$



$$a_e = 0.05 \times DC$$

$$a_p = 1.0 \times DC$$

$$a_p = 1.5 \times DC$$

ISO	MC No.	CMC	Matériau	HB	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acier non allié	190	J01	280	919	J02	330	1083
	P2.2.Z.AN	02.2	Aciers faiblement alliés	240	J01	205	673	J02	240	787
	P3.0.Z.HT	03.21	Aciers fortement alliés	380	J01	120	394	J02	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques	200	J01	80	262	J02	95	312
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acier inoxydable austénitique	200	J03	100	328	J04	115	377
	M3.2.Z.AQ	05.51	Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)	260	J03	80	262	J04	95	312
K	K1.1.C.NS	07.2	Fonte malléable	200	J01	220	722	J04	255	837
	K2.1.C.UT	08.2	Fontes grises	180	J01	220	722	J02	255	837
	K3.2.C.UT	09.2	Fontes nodulaires	215	J01	140	459	J02	165	541
S	S1.0.U.AG	20.12	Superalloys à base de fer	280	J03	50	164	J04	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Superalloys à base de nickel	350	J03	50	164	J04	60	197
	S4.2.Z.AN	23.22	Alliages à base de titane	320	J03	80	262	J04	95	312
H	H1.1.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 50	50HRC	J03	120	394	J04	140	459
	H1.2.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 55	55HRC	J03	120	394	J04	140	459
	H1.3.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 60	60HRC	J03	70	230	J04	80	262

Conditions de coupe optimisées, voir le CoroPlus® ToolGuide.

Avances recommandées

mm/dent

pouce/dent

DC	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400
f_z	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.750	0.787	0.984	1.000
J01	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.180 0.0071	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079
J02	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.180 0.0071	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.250 0.0098	0.250 0.0098
J03	0.030 0.0012	0.040 0.0016	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063
J04	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.140 0.0055	0.150 0.0059	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.200 0.0079	0.200 0.0079

A

B

Recommandations de vitesse de coupe
Optimisée - Tête CoroMill® 316 carbure monobloc pour le fraisage de chanfreins



$a_e = 0.1 \times DC$

$a_p = 0.1 \times DC$

C

ISO	MC No.	CMC	Matière	HB	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acier non allié	190	C01	320	1050
	P2.2.Z.AN	02.2	Aciers faiblement alliés	240	C01	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Aciers fortement alliés	380	C01	130	427
M	P5.0.Z.AN	05.11	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques	200	C01	90	295
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acier inoxydable austénitique	200	C02	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)	260	C02	70	230
K	K1.1.C.NS	07.2	Fonte malléable	200	C01	240	787
	K2.1.C.UT	08.2	Fontes grises	180	C01	240	787
	K3.2.C.UT	09.2	Fontes nodulaires	215	C01	215	705
N	N1.2.Z.AG	30.12	Alliages à base aluminium	100	C03	2300	7546
	N1.3.C.UT	30.21	Alliages à base aluminium	75	C03	370	1214
	N1.4.C.NS	30.42	Alliages à base aluminium	130	C03	240	787
	N3.2.C.UT	33.2	Alliages bronze et laiton	90	C03	680	2231
S	S1.0.U.AG	20.12	Superaliages à base de fer	280	C02	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Superaliages à base de nickel	350	C02	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Alliages à base de titane	320	C02	90	295
H	H1.1.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 50	50HRC	C02	70	230

Conditions de coupe optimisées, voir le CoroPlus® ToolGuide.

D

Avances recommandées

mm/dent
pouce/dent

DC	1	2	3	4	6	6.35	8	9.525	10	12	12.7	14	15.875	16	20
f_z	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.787
C01	0.020 0.0008	0.030 0.0012	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.200 0.0079
C02	0.020 0.0008	0.020 0.0008	0.030 0.0012	0.040 0.0016	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.160 0.0063
C03	0.040 0.0016	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.110 0.0043	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.440 0.0173

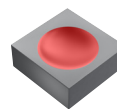
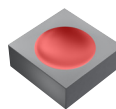
E

F

G

Recommandations de vitesse de coupe

Optimisée - Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour le profilage


 $a_e = 0.05 \times DC$
 $a_e = 0.01 \times DC$

ISO	MC No.	CMC	Matériau	HB	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acier non allié	190	N01	300	984	N04	360	1181
	P2.2.Z.AN	02.2	Aciers faiblement alliés	240	N01	220	722	N04	265	869
	P3.0.Z.HT	03.21	Aciers fortement alliés	380	N01	130	427	N04	150	492
M	P5.0.Z.AN	05.11	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques	200	N01	90	295	N05	100	328
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acier inoxydable austénitique	200	N02	110	361	N05	130	427
	M3.2.Z.AQ	05.51	Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)	260	N02	90	295	N04	100	328
K	K1.1.C.NS	07.2	Fonte malléable	200	N01	240	787	N04	290	951
	K2.1.C.UT	08.2	Fontes grises	180	N01	240	787	N04	290	951
	K3.2.C.UT	09.2	Fontes nodulaires	215	N01	215	705	N04	255	837
N	N1.2.Z.AG	30.12	Alliages à base aluminium	100	N03	1765	5791	N06	1765	5791
	N1.3.C.UT	30.21	Alliages à base aluminium	75	N03	755	2477	N06	910	2986
	N1.4.C.NS	30.42	Alliages à base aluminium	130	N03	280	919	N06	335	1099
	N3.2.C.UT	33.2	Alliages bronze et laiton	90	N03	505	1657	N06	615	2018
S	S1.0.U.AG	20.12	Superalloys à base de fer	280	N02	50	164	N05	70	230
	S2.0.Z.AG	20.22	Superalloys à base nickel	350	N02	50	164	N05	70	230
	S4.2.Z.AN	23.22	Alliages à base de titane	320	N02	100	328	N05	130	427
H	H1.1.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 50	50HRC	N02	145	476	N05	175	574
	H1.2.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 55	55HRC	N02	145	476	N05	175	574
	H1.3.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 60	60HRC	N02	85	279	N05	100	328
O	O7.0.S.UT		Graphite		N03	800	2625	N06	850	2789

Conditions de coupe optimisées, voir le CoroPlus® ToolGuide.

Avances recommandées

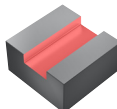
mm/dent

pouce/dent

DC	1.000	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	16.000	20.000	25.000	25.400
f_z	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.630	0.787	0.984	1.000
N01	0.020	0.030	0.050	0.060	0.080	0.080	0.120	0.120	0.150	0.150	0.150	0.150	0.160	0.020	0.025	0.025
N02	0.0008	0.0012	0.0020	0.0024	0.0031	0.0031	0.0047	0.0047	0.0059	0.0059	0.0059	0.0059	0.0063	0.0079	0.0098	0.0098
N03	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.060	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.140	0.016	0.020	0.020
N04	0.0008	0.0012	0.0016	0.0020	0.0024	0.0024	0.0039	0.0039	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0055	0.0063	0.0079	0.0090
N05	0.060	0.080	0.100	0.130	0.180	0.180	0.260	0.260	0.330	0.330	0.330	0.330	0.380	0.440	0.500	0.500
N06	0.0024	0.0031	0.0039	0.0051	0.0071	0.0071	0.0102	0.0102	0.0130	0.0130	0.0130	0.0130	0.0150	0.0173	0.0197	0.0197
N07	0.030	0.050	0.080	0.100	0.120	0.120	0.150	0.150	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.250	0.250	0.250
N08	0.0012	0.0020	0.0031	0.0039	0.0047	0.0047	0.0059	0.0059	0.0079	0.0079	0.0079	0.0079	0.0079	0.0098	0.0098	0.0098
N09	0.020	0.040	0.065	0.080	0.100	0.100	0.120	0.120	0.160	0.160	0.160	0.160	0.160	0.200	0.200	0.200
N10	0.0008	0.0016	0.0026	0.0031	0.0039	0.0039	0.0047	0.0047	0.0063	0.0063	0.0063	0.0063	0.0063	0.0079	0.0079	0.0079
N11	0.070	0.110	0.175	0.220	0.260	0.260	0.330	0.330	0.440	0.440	0.440	0.440	0.440	0.500	0.500	0.500
N12	0.0028	0.0043	0.0069	0.0087	0.0102	0.0102	0.0130	0.0130	0.0173	0.0173	0.0173	0.0173	0.0173	0.0197	0.0197	0.0197

Optimisée - Fraise en bout carbure monobloc CoroMill® Plura pour les applications de détournage

Matériaux composites

				
	$a_p \times a_e > DC$		$a_p \times a_e > DC$	
	f_z , mm/dent*	v_c m/min	f_z , mm/dent*	v_c m/min
2P460	0.03	100	0.08	200
2P350	0.03	130	0.03	280
2P050	0.06	100	0.05	200

L'avance est la même pour tous les diamètres.

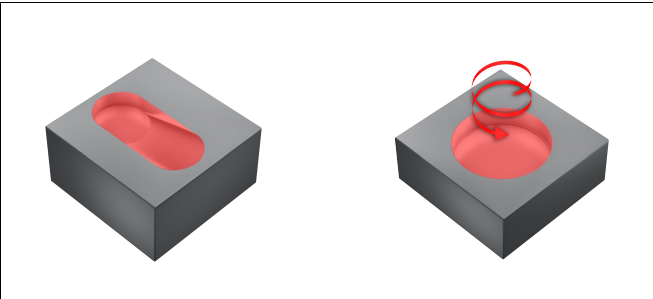
Angle de ramping maximum

CoroMill® Plura - Optimisée

CoroMill® Plura - Polyvalente

CoroMill® 316

B



C

		Nombre de dents (ZEPF)				
ISO	Matière	≤ 2	3	4	5	≥ 6
P	Aciers (Dureté <300HB)	9	7	5	5	≤ 4
	Aciers (Dureté >300HB)	7	5	4	3	≤ 3
M	Aciers inoxydables	5	5	5	4	≤ 4
K	Fontes	10	10	8	6	≤ 5
N	Métaux non-ferreux	15	12	10	10	≤ 10
S	Superaliages et titane	5	5	4	4	≤ 3
H	Matières dures	2	2	1.5	1.5	≤ 1.5
O	Non ISO	15	12	10	10	≤ 10

Nuances pour le fraisage

	P	M	K	N	S	H	O	Avec arrosage	A sec	Description
1610	+					++		✗	✓	Substrat ultra fin avec revêtement CIL. Convient à la finition et à la semi-finition des matières ISO H (et matières ISO P dures). Ne convient pas aux grandes a _{ap} . Pour conditions stables.
1620	+	++	+		+	+		✓	✓	Nuance polyvalente semblable à 1630. Fonctionne dans la plupart des matières. Résistance à l'usure élevée. Plus résistante dans ISO S et ISO M que 1630.
1630	++	+	++		+		+	✓	✓	Nuance polyvalente semblable à 1620. Fonctionne dans la plupart des matières. Plus résistante dans ISO P et ISO K que 1620. À utiliser de préférence à sec.
1640	+	++	+		++			✓	✓	Nuance très tenace pour les forces de coupe élevées (grande a _{ap}). Fonctionne dans la plupart des matières. Fonctionne bien sous arrosage. Convient aux conditions instables.
H10F				++			+	✓	✗	Nuance non revêtue pour l'usinage des matières ISO N et de certaines matières ISO O (par ex. thermoplastique).
N20C				+			++	✓	✓	Nuance avec revêtement diamant pour le graphite et les composites, et pour ISO N avec forte teneur en silicium (env. >9%).
1700						++		✗	✓	Nuance très dure pour les matières ISO H.
1710					++			✓	✗	Substrat à grain fin dur et résistant à l'usure. Nouveau revêtement réduisant l'adhérence. Nuance spécifique pour les alliages à base de nickel.
1730	++	+	++		+			✓	✓	Nuance 1730 de nouvelle génération. Nuance polyvalente plus tenace que 1630 et avec un champ d'applications plus étendu. À utiliser de préférence à sec.
1740	+	++	+		++			✓	✓	Nuance 1740 de nouvelle génération. Nouveau substrat submicronique et revêtement TiAlN pour plus de ténacité que 1640 et pour un champ d'applications plus étendu. Fonctionne très bien sous arrosage.
1745					++			✓	✗	Substrat à taille de grain sub-micronique tenace avec nouveau revêtement silicium. Nuance spécifique pour les alliages de titane.
P10	+	+	+		+	+		✓	✓	Un seul Type d'Outil existe dans cette nuance. Fraise à bout sphérique longue. Nuance très proche de 1620.

G

Perçage

Forets à plaquettes indexables

CoroDrill® DS20

C2-C4

Outils de perçage monoblocs optimisés

Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

C5-C13

Conditions de coupe

C36-C35

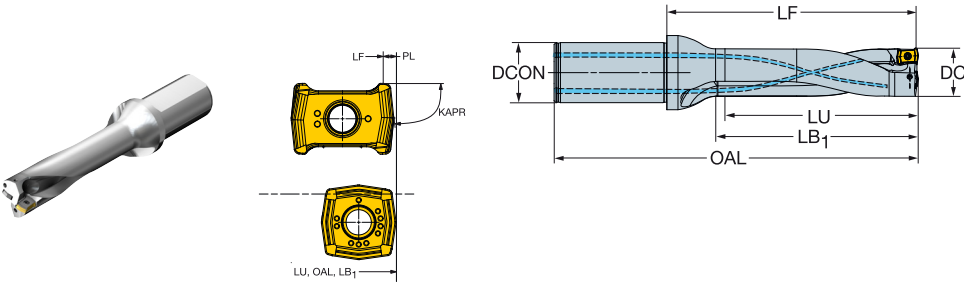
Pour le programme complet, voir www.sandvik.coromant.com

Foret à plaquettes indexables CoroDrill® DS20

Queue cylindrique avec méplat selon ISO 9766

Adduction interne de liquide de coupe

B



Version métrique

C

								Dimensions, mm										
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR			RPMX	
28.00	04C	04P	112.00	32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800L32-04	32.00	140.16	201.00	116.00	0.83	81°	10	0.743	13000	
			140.00	32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800L32-05	32.00	168.16	229.00	144.00	0.83	81°	10	0.809	8000	
			168.00	32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800L32-06	32.00	196.16	257.00	172.00	0.83	81°	10	0.874	6000	
			196.00	32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800L32-07	32.00	224.16	285.00	200.00	0.83	81°	10	0.939	4000	
29.00	04C	04P	116.00	32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900L32-04	32.00	144.16	205.00	120.00	0.83	81°	10	0.773	12000	
			145.00	32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900L32-05	32.00	173.16	234.00	149.00	0.83	81°	10	0.846	8000	
			174.00	32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900L32-06	32.00	202.16	263.00	178.00	0.83	81°	10	0.918	5000	
			203.00	32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900L32-07	32.00	231.16	292.00	207.00	0.83	81°	10	0.991	4000	
30.00	04C	04P	120.00	32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000L32-04	32.00	148.16	209.00	124.00	0.83	81°	10	0.805	12000	
			150.00	32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000L32-05	32.00	178.16	239.00	154.00	0.83	81°	10	0.885	8000	
			180.00	32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000L32-06	32.00	208.16	269.00	184.00	0.83	81°	10	0.966	5000	
			210.00	32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000L32-07	32.00	238.16	299.00	214.00	0.83	81°	10	1.046	4000	
31.00	04C	04P	124.00	40	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100L40-04	40.00	158.16	229.00	128.00	0.83	81°	10	1.250	12000	
			155.00	40	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100L40-05	40.00	189.16	260.00	159.00	0.83	81°	10	1.339	7000	
			186.00	40	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100L40-06	40.00	220.16	291.00	190.00	0.83	81°	10	1.428	5000	
			217.00	40	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100L40-07	40.00	251.16	322.00	221.00	0.83	81°	10	1.516	4000	
32.00	04C	04P	128.00	40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200L40-04	40.00	162.16	233.00	132.00	0.83	81°	10	1.286	11000	
			160.00	40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200L40-05	40.00	194.16	265.00	164.00	0.83	81°	10	1.384	7000	
			192.00	40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200L40-06	40.00	226.16	297.00	196.00	0.83	81°	10	1.481	5000	
			224.00	40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200L40-07	40.00	258.16	329.00	228.00	0.83	81°	10	1.579	3000	
33.00	04C	04P	132.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300L40-04	40.00	165.16	236.00	136.00	0.83	81°	10	1.313	11000	
			165.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300L40-05	40.00	198.16	269.00	169.00	0.83	81°	10	1.420	7000	
			198.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300L40-06	40.00	231.16	302.00	202.00	0.83	81°	10	1.527	5000	
			231.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300L40-07	40.00	264.16	335.00	235.00	0.83	81°	10	1.634	3000	

Version en pouces

F

								Dimensions, pouces										
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR			RPMX	
1.125	04C	04P	4.500	1 1/4	.077	.000	.013	DS20-D2858LX31-04	1.250	5.587	7.982	4.642	.033	81°	145	1.660	13000	
			5.625	1 1/4	.077	.000	.013	DS20-D2858LX31-05	1.250	6.712	9.107	5.767	.033	81°	145	1.814	8000	
			6.750	1 1/4	.077	-.004	.016	DS20-D2858LX31-06	1.250	7.837	10.232	6.892	.033	81°	145	1.966	5000	
			7.875	1 1/4	.077	-.004	.016	DS20-D2858LX31-07	1.250	8.962	11.357	8.017	.033	81°	145	2.120	4000	
1.187	04C	04P	4.748	1 1/4	.059	.000	.013	DS20-D3015LX31-04	1.250	5.830	8.225	4.890	.033	81°	145	1.768	12000	
			5.935	1 1/4	.059	.000	.013	DS20-D3015LX31-05	1.250	7.017	9.412	6.077	.033	81°	145	1.948	8000	
			7.122	1 1/4	.059	-.004	.016	DS20-D3015LX31-06	1.250	8.204	10.599	7.264	.033	81°	145	2.127	5000	
			8.309	1 1/4	.059	-.004	.016	DS20-D3015LX31-07	1.250	9.391	11.786	8.451	.033	81°	145	2.308	4000	
1.250	04C	04P	5.000	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D3175LX38-04	1.500	6.292	9.081	5.142	.033	81°	145	2.680	11000	
			6.250	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D3175LX38-05	1.500	7.542	10.331	6.392	.033	81°	145	2.890	7000	
			7.500	1 1/2	.042	-.004	.016	DS20-D3175LX38-06	1.500	8.792	11.581	7.642	.033	81°	145	3.101	5000	
			8.750	1 1/2	.042	-.004	.016	DS20-D3175LX38-07	1.500	10.042	12.831	8.892	.033	81°	145	3.311	3000	

Pièces détachées

Vis

5513 020-57

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

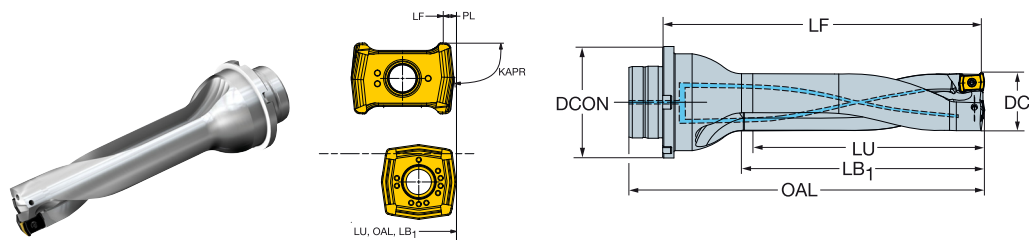
G



Foret à plaquettes indexables CoroDrill® DS20

Interface de perçage modulaire

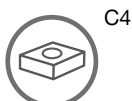
Adduction interne de liquide de coupe



										Dimensions, mm									
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Référence de commande		DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR			RPMX	
28.00	04C	04P	112.00	MDI-32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800DM32-04		32.00	150.16	166.00	116.00	0.83	81°	10	0.705	13000	
			196.00	MDI-32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800DM32-07		32.00	234.16	250.00	200.00	0.83	81°	10	0.901	4000	
28.57	04C	04P	114.30	MDI-32	1.95	0.00	0.33	DS20-D2858DM32-04		32.00	151.82	167.65	117.90	0.83	81°	10	0.718	13000	
			200.02	MDI-32	1.95	-0.10	0.40	DS20-D2858DM32-07		32.00	237.54	253.37	203.63	0.83	81°	10	0.927	4000	
29.00	04C	04P	116.00	MDI-32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900DM32-04		32.00	154.16	170.00	120.00	0.83	81°	10	0.734	12000	
			203.00	MDI-32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900DM32-07		32.00	241.16	257.00	207.00	0.83	81°	10	0.952	4000	
30.00	04C	04P	120.00	MDI-32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000DM32-04		32.00	158.16	174.00	124.00	0.83	81°	10	0.766	12000	
			210.00	MDI-32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000DM32-07		32.00	248.16	264.00	214.00	0.83	81°	10	1.008	4000	
30.14	04C	04P	120.59	MDI-32	1.51	0.00	0.33	DS20-D3015DM32-04		32.00	157.99	173.82	124.20	0.83	81°	10	0.767	12000	
			211.04	MDI-32	1.51	-0.10	0.40	DS20-D3015DM32-07		32.00	248.44	264.27	214.65	0.83	81°	10	1.012	4000	
31.00	04C	04P	124.00	MDI-32	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100DM32-04		32.00	164.16	180.00	128.00	0.83	81°	10	0.818	12000	
			217.00	MDI-32	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100DM32-07		32.00	256.16	272.00	221.00	0.83	81°	10	1.075	4000	
31.75	04C	04P	127.00	MDI-32	1.07	0.00	0.35	DS20-D3175DM32-04		32.00	166.27	182.10	130.60	0.83	81°	10	0.839	11000	
			222.25	MDI-32	1.07	-0.10	0.40	DS20-D3175DM32-07		32.00	261.49	277.33	225.85	0.83	81°	10	1.125	3000	
32.00	04C	04P	128.00	MDI-40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200DM40-04		40.00	175.16	191.00	132.00	0.83	81°	10	1.260	11000	
			224.00	MDI-40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200DM40-07		40.00	271.16	287.00	228.00	0.83	81°	10	1.553	3000	
33.00	04C	04P	132.00	MDI-40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300DM40-04		40.00	179.16	195.00	136.00	0.83	81°	10	1.299	11000	
			231.00	MDI-40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300DM40-07		40.00	278.16	294.00	235.00	0.83	81°	10	1.620	3000	

Pièces détachées

Vis
5513 020-57

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

C4

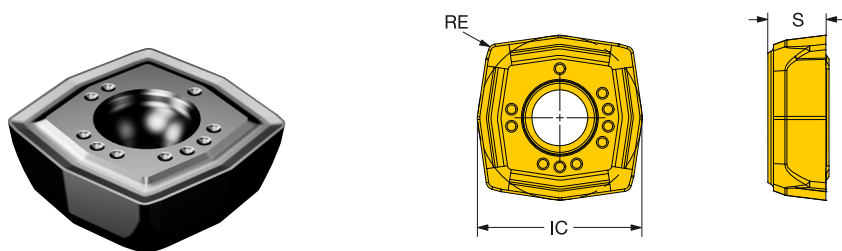


G2



G5

Plaquette centrale



			P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm				
			1344	1144	1344	H13A	1344	H13A	1344	S	RE	IC	
 INSUC		Référence de commande											
	C	DS20-0407-C-L5	★	★		★	☆	★	☆	★	3.20	0.35	11.1
											.126	.014	.436
	C	DS20-0407-C-M7	★		★				☆		3.20	0.35	11.1
											.126	.014	.436

[illegible]

		P			M		K	N	S	H	Dimensions, mm									
		4324	4334	4344	2044	4334	4344	4324	4334	4344	H13A	2044	4344	H13A	4334	4344	S	RE	W1	
04P	INSUC	Référence de commande																		
	P	DS20-0407-P-H5W	☆	☆	☆	☆	☆										4.25	0.70	9.2	
																	.167	.028	.366	
	P	DS20-0407-P-L5W	☆	★	☆	★	☆	☆			☆	☆					4.25	0.70	9.2	
																	.167	.028	.366	
	P	DS20-0407-P-L6W			☆		☆		☆	☆		★			★		4.25	0.70	9.2	
																.167	.028	.366		
	P	DS20-0407-P-M7W	☆	★	☆			☆	★	☆					☆	☆	4.25	0.70	9.2	
																	.167	.028	.366	
	P	DS20-0407-P-S5W					☆				☆	★	★	☆			4.25	0.70	9.2	
																	.167	.028	.366	



A graph with V_c on the horizontal axis and V_b on the vertical axis. Two curves intersect: one is a straight line with a positive slope, and the other is a curve with a negative slope.

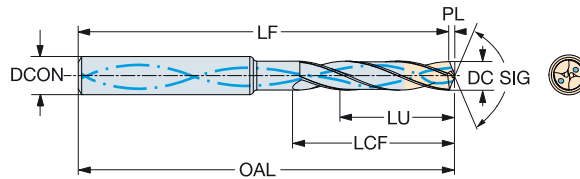
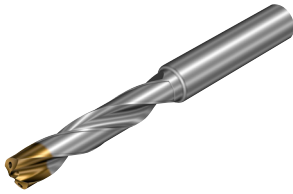


G2

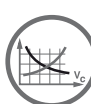
Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Multi-matières

Adduction interne de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°

						Référence de commande	P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce									
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}		X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
3.00	.118	9.5	.374	3	6	860.1-0300-009A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.00	.118	15.5	.610	5	6	860.1-0300-015A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.00	.118	24.5	.965	8	6	860.1-0300-024A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	79	3.110	78.6	3.094	37	1.457	0.4	.016
3.10	.122	9.9	.390	3	6	860.1-0310-009A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.10	.122	16.1	.634	5	6	860.1-0310-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.10	.122	25.4	1.000	8	6	860.1-0310-025A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	79	3.110	78.6	3.094	37	1.457	0.4	.016
3.17	.125	10.1	.398	3	6	860.1-0317-010A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.17	.125	16.4	.646	5	6	860.1-0317-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.18	.125	26.0	1.024	8	6	860.1-0318-026A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.20	.126	10.2	.402	3	6	860.1-0320-010A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.20	.126	16.6	.654	5	6	860.1-0320-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.20	.126	26.2	1.032	8	6	860.1-0320-026A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.30	.130	10.5	.413	3	6	860.1-0330-010A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	65.4	2.575	20	.787	0.6	.024
3.30	.130	17.1	.673	5	6	860.1-0330-017A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.30	.130	27.0	1.063	8	6	860.1-0330-027A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.40	.134	10.8	.425	3	6	860.1-0340-010A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.40	.134	17.6	.693	5	6	860.1-0340-017A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.40	.134	27.8	1.094	8	6	860.1-0340-027A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.45	.136	11.0	.433	3	6	860.1-0345-010A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.45	.136	17.9	.705	5	6	860.1-0345-017A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	11.1	.437	3	6	860.1-0350-011A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.50	.138	18.1	.713	5	6	860.1-0350-018A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	28.6	1.126	8	6	860.1-0350-028A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.57	.141	11.4	.449	3	6	860.1-0357-011A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	65.4	2.575	20	.787	0.6	.024
3.57	.141	18.5	.728	5	6	860.1-0357-018A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.57	.141	28.9	1.138	8	6	860.1-0357-028A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.60	.142	11.5	.453	3	6	860.1-0360-011A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.60	.142	18.7	.736	5	6	860.1-0360-018A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	11.8	.465	3	6	860.1-0370-011A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.70	.146	19.2	.756	5	6	860.1-0370-019A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	28.8	1.134	8	6	860.1-0370-028A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.80	.150	12.1	.476	3	6	860.1-0380-012A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	24	.945	0.6	.024
3.80	.150	19.7	.776	5	6	860.1-0380-019A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.4	2.890	36	1.417	0.6	.024
3.80	.150	31.1	1.224	8	6	860.1-0380-031A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.5	3.524	48	1.890	0.5	.020
3.90	.154	12.4	.488	3	6	860.1-0390-012A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
3.90	.154	20.2	.795	5	6	860.1-0390-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
3.97	.156	20.6	.811	5	6	860.1-0397-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
3.97	.156	32.5	1.280	8	6	860.1-0397-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.00	.157	12.7	.500	3	6	860.1-0400-012A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.00	.157	20.7	.815	5	6	860.1-0400-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.00	.157	32.7	1.287	8	6	860.1-0400-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.10	.161	13.0	.512	3	6	860.1-0410-013A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.10	.161	21.2	.835	5	6	860.1-0410-021A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.10	.161	33.5	1.319	8	6	860.1-0410-033A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.20	.165	13.4	.528	3	6	860.1-0420-013A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.20	.165	21.8	.858	5	6	860.1-0420-021A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.20	.165	34.4	1.354	8	6	860.1-0420-034A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.30	.169	13.7	.539	3	6	860.1-0430-013A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.30	.169	22.3	.878	5	6	860.1-0430-022A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.30	.169	35.2	1.386	8	6	860.1-0430-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.36	.172	13.9	.547	3	6	860.1-0436-013A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.36	.172	22.6	.890	5	6	860.1-0436-022A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.37	.172	35.8	1.409	8	6	860.1-0437-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.40	.173	14.0	.551	3	6	860.1-0440-014A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.40	.173	22.8	.898	5	6	860.1-0440-022A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.50	.177	14.3	.563	3	6	860.1-0450-014A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.50	.177	23.3	.917	5	6	860.1-0450-023A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.50	.177	36.8	1.449	8	6	860.1-0450-036A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028



C30



G2



G5



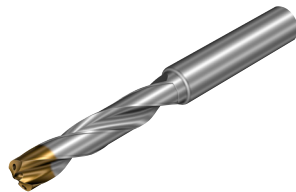
G6



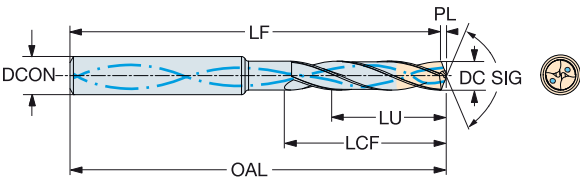
Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Multi-matières
Adduction interne de liquide de coupe

B



TCHA H9
SIG 140°



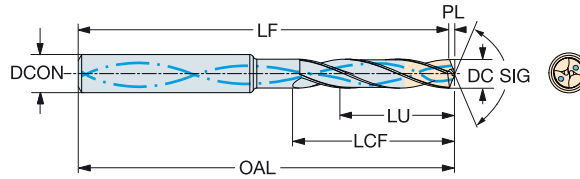
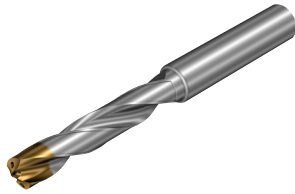
C

							P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce									
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Référence de commande	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
4.55	.179	14.5	.571	3	6	860.1-0455-014A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.60	.181	14.6	.575	3	6	860.1-0460-014A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.2	2.882	24	.945	0.8	.031
4.60	.181	23.8	.937	5	6	860.1-0460-023A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.2	2.567	36	1.417	0.8	.031
4.60	.181	37.6	1.480	8	6	860.1-0460-037A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028
4.70	.185	14.6	.575	3	6	860.1-0470-014A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.70	.185	24.4	.961	5	6	860.1-0470-024A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.70	.185	38.5	1.516	8	6	860.1-0470-038A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028
4.76	.187	15.1	.594	3	6	860.1-0476-015A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.76	.187	24.7	.972	5	6	860.1-0476-024A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
4.76	.187	38.9	1.532	8	6	860.1-0476-038A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	103.3	4.067	62	2.441	0.7	.028
4.80	.189	15.3	.602	3	6	860.1-0480-015A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.80	.189	24.9	.980	5	6	860.1-0480-024A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
4.80	.189	39.3	1.547	8	6	860.1-0480-039A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	103.3	4.067	62	2.441	0.7	.028
4.90	.193	15.6	.614	3	6	860.1-0490-015A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.90	.193	25.4	1.000	5	6	860.1-0490-025A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
5.00	.197	15.9	.626	3	6	860.1-0500-015A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	25.9	1.020	5	6	860.1-0500-025A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
5.00	.197	40.9	1.610	8	6	860.1-0500-040A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.2	3.630	62	2.441	0.8	.031
5.10	.201	16.2	.638	3	6	860.1-0510-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.10	.201	26.4	1.039	5	6	860.1-0510-026A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	92.1	3.626	44	1.732	0.9	.035
5.10	.201	41.7	1.642	8	6	860.1-0510-041A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035
5.16	.203	16.4	.646	3	6	860.1-0516-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.16	.203	26.7	1.051	5	6	860.1-0516-026A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.20	.205	16.5	.650	3	6	860.1-0520-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.20	.205	26.9	1.059	5	6	860.1-0520-026A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.20	.205	42.5	1.673	8	6	860.1-0520-042A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035
5.30	.209	27.2	1.071	5	6	860.1-0525-027A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.30	.209	16.6	.654	3	6	860.1-0530-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.30	.209	27.5	1.083	5	6	860.1-0530-027A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.30	.209	43.4	1.709	8	6	860.1-0530-043A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035
5.40	.213	16.5	.650	3	6	860.1-0540-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.40	.213	28.0	1.102	5	6	860.1-0540-027A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	65.1	2.563	44	1.732	0.9	.035
5.40	.213	44.2	1.740	8	6	860.1-0540-044A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035
5.50	.217	16.4	.646	3	6	860.1-0550-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	28.5	1.122	5	6	860.1-0550-028A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.55	.219	45.0	1.772	8	6	860.1-0550-045A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035
5.56	.219	28.8	1.134	5	6	860.1-0555-028A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.56	.219	16.4	.646	3	6	860.1-0556-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.56	.219	28.8	1.134	5	6	860.1-0556-028A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.56	.219	45.5	1.791	8	6	860.1-0556-045A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035
5.60	.220	16.3	.642	3	6	860.1-0560-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.0	3.189	28	1.102	1.0	.039
5.60	.220	29.0	1.142	5	6	860.1-0560-029A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	92.0	3.622	44	1.732	1.0	.039
5.60	.220	45.8	1.803	8	6	860.1-0560-045A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.0	2.559	62	2.441	1.0	.039
5.70	.224	16.2	.638	3	6	860.1-0570-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.70	.224	29.5	1.161	5	6	860.1-0570-029A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
5.70	.224	46.6	1.835	8	6	860.1-0570-046A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
5.80	.228	16.2	.638	3	6	860.1-0580-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.80	.228	30.1	1.185	5	6	860.1-0580-030A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.1	.042
5.80	.228	47.5	1.870	8	6	860.1-0580-047A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
5.90	.232	16.1	.634	3	6	860.1-0590-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.90	.232	48.3	1.902	8	6	860.1-0590-048A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
5.95	.234	16.0	.630	3	6	860.1-0595-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.1	.043
6.00	.236	16.0	.630	3	6	860.1-0600-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.1	.043
6.00																						

Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Multi-matières

Adduction interne de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°

							P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce									
						Référence de commande	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	D CON _{MS}	D CON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
6.20	.244	19.7	.776	3	8	860.1-0620-019A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.044
6.20	.244	32.1	1.264	5	8	860.1-0620-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	103.9	4.091	53	2.087	1.1	.044
6.20	.244	50.7	1.996	8	8	860.1-0620-050A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	77.9	3.067	84	3.307	1.1	.043
6.30	.248	20.0	.787	3	8	860.1-0630-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.045
6.30	.248	32.6	1.283	5	8	860.1-0630-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.045
6.30	.248	51.5	2.028	8	8	860.1-0630-051A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	89.9	3.539	84	3.307	1.1	.043
6.35	.250	20.2	.795	3	8	860.1-0635-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.045
6.35	.250	32.9	1.295	5	8	860.1-0635-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.045
6.35	.250	52.0	2.047	8	8	860.1-0635-051A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043
6.40	.252	20.4	.803	3	8	860.1-0640-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.046
6.40	.252	33.2	1.307	5	8	860.1-0640-033A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.046
6.40	.252	52.4	2.063	8	8	860.1-0640-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043
6.50	.256	20.7	.815	3	8	860.1-0650-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.047
6.50	.256	33.7	1.327	5	8	860.1-0650-033A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.2	.047
6.50	.256	53.2	2.094	8	8	860.1-0650-053A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	89.9	3.539	84	3.307	1.1	.043
6.60	.260	20.6	.811	3	8	860.1-0660-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.047
6.60	.260	34.2	1.346	5	8	860.1-0660-034A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.047
6.60	.260	54.0	2.126	8	8	860.1-0660-054A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043
6.70	.264	20.5	.807	3	8	860.1-0670-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.048
6.70	.264	34.7	1.366	5	8	860.1-0670-034A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.048
6.70	.264	54.8	2.157	8	8	860.1-0670-054A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	77.9	3.067	84	3.307	1.1	.043
6.75	.266	20.5	.807	3	8	860.1-0675-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.048
6.75	.266	35.0	1.378	5	8	860.1-0675-034A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.048
6.80	.268	20.4	.803	3	8	860.1-0680-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.049
6.80	.268	35.2	1.386	5	8	860.1-0680-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.049
6.80	.268	55.6	2.189	8	8	860.1-0680-055A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
6.90	.272	20.3	.799	3	8	860.1-0690-020A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.3	.049
6.90	.272	35.8	1.409	5	8	860.1-0690-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.049
6.90	.272	56.5	2.224	8	8	860.1-0690-056A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
7.00	.276	22.3	.878	3	8	860.1-0700-022A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.050
7.00	.276	36.3	1.429	5	8	860.1-0700-036A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	103.8	4.087	53	2.087	1.3	.050
7.00	.276	57.3	2.256	8	8	860.1-0700-057A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	77.8	3.063	84	3.307	1.2	.047
7.10	.280	22.6	.890	3	8	860.1-0710-022A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.051
7.10	.280	36.8	1.449	5	8	860.1-0710-036A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.051
7.10	.280	58.1	2.287	8	8	860.1-0710-058A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
7.14	.281	22.7	.894	3	8	860.1-0714-022A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.051
7.14	.281	58.4	2.299	8	8	860.1-0714-058A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
7.20	.283	22.9	.902	3	8	860.1-0720-022A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052
7.20	.283	37.3	1.469	5	8	860.1-0720-037A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.8	3.063	53	2.087	1.3	.052
7.30	.287	23.2	.913	3	8	860.1-0730-023A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052
7.30	.287	37.8	1.488	5	8	860.1-0730-037A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.052
7.40	.291	23.5	.925	3	8	860.1-0740-023A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.3	.053
7.40	.291	38.3	1.508	5	8	860.1-0740-038A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.3	.053
7.40	.291	60.5	2.382	8	8	860.1-0740-060A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051
7.50	.295	23.9	.941	3	8	860.1-0750-023A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054
7.50	.295	38.8	1.528	5	8	860.1-0750-038A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.4	.054
7.50	.295	61.4	2.417	8	8	860.1-0750-061A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051
7.54	.297	24.0	.945	3	8	860.1-0754-023A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054
7.60	.299	24.2	.953	3	8	860.1-0760-024A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054
7.60	.299	38.7	1.524	5	10	860.1-0760-038A1-GM	★	★	★	★	★	★	10.0	.394	91	3.583	118.6	4.669	53	2.087	1.4	.054
7.70	.303	24.5	.965	3	8	860.1-0770-024A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.055
7.70	.303	63.0	2.480	8	8	860.1-0770-063A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051
7.80	.307	24.8	.976	3	8	860.1-0780-024A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.056
7.80	.307	38.6	1.520	5	8	860.1-0780-038A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.7	3.059	53	2.087	1.4	.056
7.80	.307	63.8	2.512	8	8	860.1-0780-063A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	89.7	3.532	84	3.307	1.3	.051
7.90	.311	25.1	.988	3	8	860.1-0790-025A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.055	41	1.614	1.4	.057
7.90	.311	64.6	2.543	8	8	860.1-0790-064A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	103.6	4.079	84	3.307	1.4	.055



C30



G2



G5

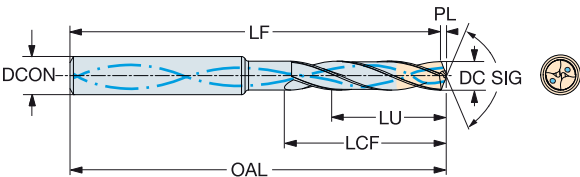
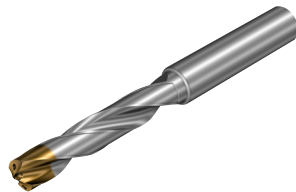


G6

Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Multi-matières
Adduction interne de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°



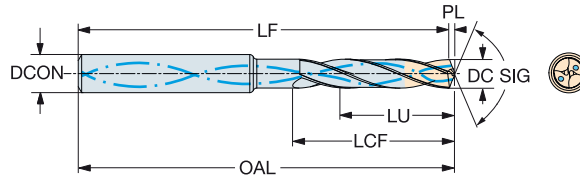
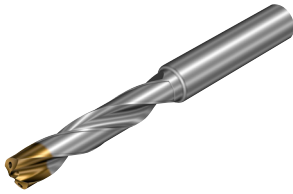
										Dimensions, mm, pouce									
										P	M	K	N	S	H				
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Référence de commande					X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*
7.94	.313	25.3	.996	3	8	860.1-0794-025A1-GM					★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110
7.94	.313	38.4	1.512	5	8	860.1-0794-038A1-GM					★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583
7.94	.313	65.0	2.559	8	8	860.1-0794-064A1-GM					★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961
8.00	.315	25.5	1.004	3	8	860.1-0800-025A1-GM					★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110
8.00	.315	38.4	1.512	5	8	860.1-0800-038A1-GM					★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583
8.00	.315	65.5	2.579	8	8	860.1-0800-065A1-GM					★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961
8.10	.319	25.8	1.016	3	10	860.1-0810-025A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
8.10	.319	42.0	1.654	5	10	860.1-0810-041A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
8.10	.319	66.3	2.610	8	10	860.1-0810-066A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
8.20	.323	26.1	1.028	3	10	860.1-0820-026A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
8.20	.323	42.5	1.673	5	10	860.1-0820-042A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
8.20	.323	67.1	2.642	8	10	860.1-0820-067A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
8.30	.327	26.4	1.039	3	10	860.1-0830-026A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
8.30	.327	43.0	1.693	5	10	860.1-0830-043A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
8.30	.327	67.9	2.673	8	10	860.1-0830-067A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
8.40	.331	26.7	1.051	3	10	860.1-0840-026A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
8.40	.331	43.5	1.713	5	10	860.1-0840-043A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
8.50	.335	27.0	1.063	3	10	860.1-0850-027A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
8.50	.335	44.0	1.732	5	10	860.1-0850-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
8.50	.335	69.5	2.736	8	10	860.1-0850-069A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
8.60	.339	27.4	1.079	3	10	860.1-0860-027A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
8.60	.339	44.6	1.756	5	10	860.1-0860-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
8.60	.339	70.4	2.772	8	10	860.1-0860-070A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
8.70	.343	27.7	1.091	3	10	860.1-0870-027A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
8.70	.343	45.0	1.772	5	10	860.1-0870-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
8.70	.343	71.2	2.803	8	10	860.1-0870-071A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
8.73	.344	27.8	1.094	3	10	860.1-0873-027A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
8.73	.344	71.4	2.811	8	10	860.1-0873-071A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
8.80	.346	28.0	1.102	3	10	860.1-0880-028A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
8.80	.346	44.9	1.768	5	10	860.1-0880-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
8.90	.350	28.3	1.114	3	10	860.1-0890-028A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.00	.354	28.6	1.126	3	10	860.1-0900-028A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.00	.354	44.7	1.760	5	10	860.1-0900-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
9.00	.354	73.6	2.898	8	10	860.1-0900-073A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
9.13	.359	29.1	1.146	3	10	860.1-0913-029A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.20	.362	29.3	1.154	3	10	860.1-0920-029A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.30	.366	29.6	1.165	3	10	860.1-0930-029A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.30	.366	44.4	1.748	5	10	860.1-0930-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
9.40	.370	44.4	1.748	5	10	860.1-0940-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
9.40	.370	76.9	3.028	8	10	860.1-0940-076A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
9.50	.374	30.2	1.189	3	10	860.1-0950-030A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.50	.374	44.3	1.744	5	10	860.1-0950-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
9.50	.374	77.7	3.059	8	10	860.1-0950-077A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
9.52	.375	30.3	1.193	3	10	860.1-0952-030A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.52	.375	44.3	1.744	5	10	860.1-0952-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
9.52	.375	77.9	3.067	8	10	860.1-0952-077A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
9.60	.378	30.2	1.189	3	10	860.1-0960-030A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.60	.378	44.2	1.740	5	10	860.1-0960-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
9.70	.382	30.1	1.185	3	10	860.1-0970-030A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.70	.382	44.1	1.736	5	10	860.1-0970-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
9.70	.382	79.4	3.126	8	10	860.1-0970-079A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
9.80	.386	30.0	1.181	3	10	860.1-0980-030A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.80	.386	44.0	1.732	5	10	860.1-0980-044A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
9.80	.386	80.2	3.157	8	10	860.1-0980-080A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984
9.90	.390	30.0	1.181	3	10	860.1-0990-029A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.90	.390	44.0	1.732	5	10	860.1-0990-043A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055
9.92	.391	30.0	1.181	3	10	860.1-0992-029A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504
9.92	.391	81.2	3.197	8	10	860.1-0992-081A1-GM					★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984



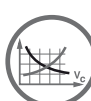
Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Multi-matières

Adduction interne de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°

							P M K N S H					Dimensions, mm, pouce									
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Référence de commande	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
10.00	.394	29.9	1.177	3	10	860.1-1000-029A1-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.072
10.00	.394	43.9	1.728	5	10	860.1-1000-043A1-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.072
10.00	.394	81.8	3.220	8	10	860.1-1000-081A1-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984	131.3	5.169	106	4.173	1.8	.072
10.10	.398	32.1	1.264	3	12	860.1-1010-032A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	89	3.504	100.3	3.949	55	2.165	1.8	.072
10.10	.398	52.3	2.059	5	12	860.1-1010-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	103	4.055	116.3	4.579	71	2.795	1.8	.072
10.10	.398	82.6	3.252	8	12	860.1-1010-082A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	152	5.984	138.3	5.445	128	5.039	1.8	.072
10.20	.402	32.5	1.280	3	12	860.1-1020-032A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.3	3.949	55	2.165	1.9	.073
10.20	.402	52.9	2.083	5	12	860.1-1020-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	138.3	5.445	71	2.795	1.9	.073
10.20	.402	83.5	3.287	8	12	860.1-1020-083A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.3	3.949	128	5.039	1.9	.073
10.30	.406	32.8	1.291	3	12	860.1-1030-032A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.074
10.30	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1030-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	138.2	5.441	71	2.795	1.9	.074
10.30	.406	84.3	3.319	8	12	860.1-1030-084A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	116.2	4.575	128	5.039	1.9	.074
10.32	.406	32.8	1.291	3	12	860.1-1032-032A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.074
10.32	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1032-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.074
10.40	.409	33.1	1.303	3	12	860.1-1040-033A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.40	.409	52.8	2.079	5	12	860.1-1040-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	33.4	1.315	3	12	860.1-1050-033A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.50	.413	52.7	2.075	5	12	860.1-1050-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	85.9	3.382	8	12	860.1-1050-085A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	138.2	5.441	128	5.039	1.9	.075
10.60	.417	33.7	1.327	3	12	860.1-1060-033A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.076
10.70	.421	34.0	1.339	3	12	860.1-1070-034A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.077
10.70	.421	52.5	2.067	5	12	860.1-1070-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.077
10.71	.422	34.1	1.343	3	12	860.1-1071-034A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.077
10.71	.422	52.5	2.067	5	12	860.1-1071-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.077
10.80	.425	34.4	1.354	3	12	860.1-1080-034A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.077
10.80	.425	52.5	2.067	5	12	860.1-1080-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.1	3.941	71	2.795	2.0	.077
10.80	.425	88.4	3.480	8	12	860.1-1080-088A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	116.1	4.571	128	5.039	2.0	.077
11.00	.433	35.0	1.378	3	12	860.1-1100-035A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.079
11.00	.433	52.3	2.059	5	12	860.1-1100-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.079
11.00	.433	90.0	3.543	8	12	860.1-1100-090A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.1	3.941	128	5.039	2.0	.079
11.10	.437	35.3	1.390	3	12	860.1-1110-035A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.10	.437	52.2	2.055	5	12	860.1-1110-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	149.1	5.870	71	2.795	2.0	.080
11.10	.437	90.8	3.575	8	12	860.1-1110-090A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.1	3.941	128	5.039	2.0	.080
11.11	.437	35.4	1.394	3	12	860.1-1111-035A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.11	.437	52.2	2.055	5	12	860.1-1111-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.080
11.20	.441	35.6	1.402	3	12	860.1-1120-035A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.20	.441	52.1	2.051	5	12	860.1-1120-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.080
11.30	.445	52.1	2.051	5	12	860.1-1130-052A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.1	.081
11.50	.453	35.9	1.413	3	12	860.1-1150-035A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.082
11.50	.453	51.9	2.043	5	12	860.1-1150-051A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.0	4.567	71	2.795	2.1	.082
11.50	.453	94.1	3.705	8	12	860.1-1150-094A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	149.0	5.866	128	5.039	2.1	.082
11.60	.457	35.8	1.409	3	12	860.1-1160-035A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.083
11.70	.461	35.8	1.409	3	12	860.1-1170-035A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.084
11.80	.465	35.7	1.406	3	12	860.1-1180-035A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.085
11.80	.465	51.7	2.035	5	12	860.1-1180-051A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	149.0	5.866	71	2.795	2.1	.085
11.80	.465	96.5	3.799	8	12	860.1-1180-096A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.0	3.937	128	5.039	2.1	.085
11.90	.469	51.6	2.032	5	12	860.1-1190-051A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.0	4.567	71	2.795	2.2	.085
11.90	.469	97.4	3.835	8	12	860.1-1190-097A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	149.0	5.866	128	5.039	2.2	.085
12.00	.472	35.6	1.402	3	12	860.1-1200-035A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	99.9	3.933	55	2.165	2.2	.086
12.00	.472	51.6	2.032	5	14	860.1-1200-051A1-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	118	4.646	115.9	4.563	71	2.795	2.2	.086
12.00	.472	98.2	3.866	8	12	860.1-1200-098A1-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	148.9	5.862	128	5.039	2.2	.086
12.10	.476	56.7	2.232	5	14	860.1-1210-056A1-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	118	4.646	121.9	4.799	77	3.032	2.2	.087
12.20	.480	38.8	1.528	3	14	860.1-1220-038A1-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.2	.087
12.20	.480	56.6	2.228	5	14	860.1-1220-056A1-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.9	4.799	77	3.032	2.2	.087
12.30	.484	39.1	1.539	3	14	860.1-1230-039A1-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.2	.088
12.30	.484	100.6	3.961	8	14	860.1-1230-100A1-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	202	7.953	104.9	4.130	151	5.945	2.2	.088
12.40	.488	39.4	1.551	3	14	860.1-1240-039A1-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.089



C30



G2



G5



G6



A

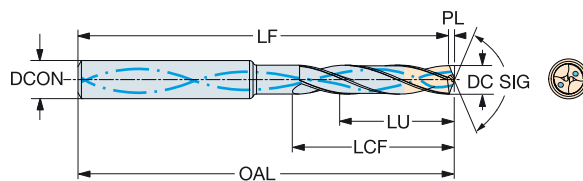
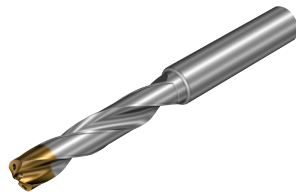
PERÇAGE

Outils de perçage monoblocs optimisés

Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Multi-matières

Adduction interne de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°

B

C

D

E

F

G

							P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce									
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Référence de commande	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
12.50	.492	39.4	1.551	3	14	860.1-1250-039A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.090
12.50	.492	56.4	2.220	5	14	860.1-1250-056A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	124	4.882	121.9	4.799	77	3.032	2.3	.090
12.50	.492	102.3	4.028	8	14	860.1-1250-102A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	202	7.953	157.9	6.217	151	5.945	2.3	.090
12.70	.500	39.2	1.543	3	14	860.1-1270-039A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.3	.091
12.70	.500	56.2	2.213	5	14	860.1-1270-056A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	77	3.032	2.3	.091
12.70	.500	103.9	4.091	8	14	860.1-1270-103A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.3	.091
12.80	.504	104.7	4.122	8	14	860.1-1280-104A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.3	.092
13.00	.512	39.0	1.535	3	14	860.1-1300-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.4	.093
13.00	.512	56.0	2.205	5	14	860.1-1300-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	77	3.032	2.4	.093
13.00	.512	106.4	4.189	8	14	860.1-1300-106A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.4	.093
13.10	.516	55.9	2.201	5	14	860.1-1310-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.4	.094
13.25	.522	38.8	1.528	3	14	860.1-1325-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.4	.095
13.30	.524	38.8	1.528	3	14	860.1-1330-036A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.4	.095
13.50	.531	38.6	1.520	3	14	860.1-1350-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.5	.097
13.50	.531	55.6	2.189	5	14	860.1-1350-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.5	.097
13.50	.531	110.5	4.350	8	14	860.1-1350-110A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	202	7.953	157.7	6.209	151	5.945	2.5	.097
13.75	.541	38.4	1.512	3	14	860.1-1375-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.5	.099
13.80	.543	112.9	4.445	8	14	860.1-1380-112A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	202	7.953	157.6	6.205	151	5.945	2.5	.099
14.00	.551	38.2	1.504	3	14	860.1-1400-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.5	.100
14.00	.551	55.2	2.173	3	16	860.1-1400-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	124	4.882	157.6	6.205	77	3.032	2.5	.100
14.00	.551	114.5	4.508	8	14	860.1-1400-114A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	.551	202	7.953	104.6	4.118	151	5.945	2.5	.100
14.25	.561	42.4	1.669	3	16	860.1-1425-042A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.102
14.25	.561	60.4	2.378	5	16	860.1-1425-060A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	133	5.236	112.5	4.429	83	3.268	2.6	.102
14.29	.563	42.4	1.669	3	16	860.1-1429-042A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.102
14.50	.571	42.2	1.661	3	16	860.1-1450-042A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.104
14.50	.571	60.2	2.370	5	16	860.1-1450-060A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	133	5.236	112.5	4.429	83	3.268	2.6	.104
15.00	.591	41.8	1.646	3	16	860.1-1500-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	115	4.528	112.4	4.425	65	2.559	2.7	.107
15.00	.591	59.8	2.354	3	16	860.1-1500-059A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	133	5.236	130.4	5.134	83	3.268	2.7	.107
15.50	.610	41.4	1.630	3	16	860.1-1550-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	115	4.528	112.3	4.421	65	2.559	2.8	.111
15.87	.625	41.1	1.618	3	16	860.1-1587-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	115	4.528	112.3	4.421	65	2.559	2.9	.114
15.87	.625	59.1	2.327	3	16	860.1-1587-059A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	133	5.236	130.3	5.130	83	3.268	2.9	.114
16.00	.630	41.0	1.614	3	16	860.1-1600-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	115	4.528	112.2	4.417	65	2.559	2.9	.115
16.00	.630	59.0	2.323	3	6	860.1-1600-059A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	6.0	.236	133	5.236	112.2	4.417	83	3.268	2.9	.115
16.00	.630	130.9	5.154	8	16	860.1-1600-130A1-GM	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	.630	227	8.937	130.2	5.126	172	6.772	2.9	.115



C30



G2



G5

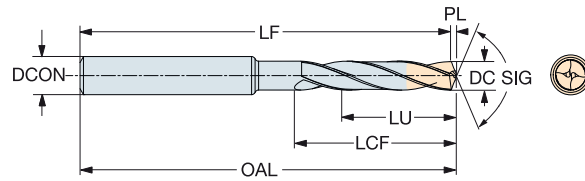
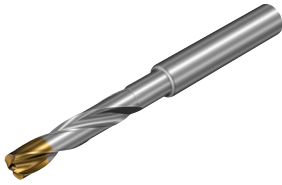


G6

Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Multi-matières

Adduction externe de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°

							P	M	K	N	H	Dimensions, mm, pouce									
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Référence de commande	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
3.00	.118	9.5	.374	3	6	860.1-0300-009A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.00	.118	15.5	.610	5	6	860.1-0300-015A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.10	.122	9.9	.390	3	6	860.1-0310-009A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.10	.122	16.1	.634	5	6	860.1-0310-016A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.20	.126	10.2	.402	3	6	860.1-0320-010A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.20	.126	16.6	.654	5	6	860.1-0320-016A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.30	.130	10.5	.413	3	6	860.1-0330-010A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.30	.130	17.1	.673	5	6	860.1-0330-017A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.38	.133	17.5	.689	5	6	860.1-0338-017A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.40	.134	10.8	.425	3	6	860.1-0340-010A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.40	.134	17.6	.693	5	6	860.1-0340-017A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	11.1	.437	3	6	860.1-0350-011A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.50	.138	18.1	.713	5	6	860.1-0350-018A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.60	.142	11.5	.453	3	6	860.1-0360-011A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.60	.142	18.7	.736	5	6	860.1-0360-018A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	11.8	.465	3	6	860.1-0370-011A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.70	.146	19.2	.756	5	6	860.1-0370-019A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.80	.150	12.1	.476	3	6	860.1-0380-012A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	24	.945	0.6	.024
3.80	.150	19.7	.776	5	6	860.1-0380-019A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.4	2.890	36	1.417	0.6	.024
3.90	.154	12.4	.488	3	6	860.1-0390-012A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
3.90	.154	20.2	.795	5	6	860.1-0390-020A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.00	.157	12.7	.500	3	6	860.1-0400-012A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.00	.157	20.7	.815	5	6	860.1-0400-020A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.10	.161	13.0	.512	3	6	860.1-0410-013A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.10	.161	21.2	.835	5	6	860.1-0410-021A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.20	.165	13.4	.528	3	6	860.1-0420-013A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.20	.165	21.8	.858	5	6	860.1-0420-021A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.30	.169	13.7	.539	3	6	860.1-0430-013A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.30	.169	22.3	.878	5	6	860.1-0430-022A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.40	.173	14.0	.551	3	6	860.1-0440-014A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.50	.177	14.3	.563	3	6	860.1-0450-014A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.50	.177	23.3	.917	5	6	860.1-0450-023A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.60	.181	14.6	.575	3	6	860.1-0460-014A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.2	2.882	24	.945	0.8	.031
4.60	.181	23.8	.937	5	6	860.1-0460-023A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.2	2.567	36	1.417	0.8	.031
4.70	.185	14.6	.575	3	6	860.1-0470-014A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.80	.189	15.3	.602	3	6	860.1-0480-015A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.80	.189	24.9	.980	5	6	860.1-0480-024A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
4.90	.193	15.6	.614	3	6	860.1-0490-015A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	15.9	.626	3	6	860.1-0500-015A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	25.9	1.020	5	6	860.1-0500-025A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
5.10	.201	16.2	.638	3	6	860.1-0510-016A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.10	.201	26.4	1.039	5	6	860.1-0510-026A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	65.1	2.563	44	1.732	0.9	.035
5.20	.205	16.5	.650	3	6	860.1-0520-016A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.20	.205	26.9	1.059	5	6	860.1-0520-026A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	92.1	3.626	44	1.732	0.9	.035
5.30	.209	16.6	.654	3	6	860.1-0530-016A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.30	.209	27.5	1.083	5	6	860.1-0530-027A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.40	.213	16.5	.650	3	6	860.1-0540-016A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	92.1	3.626	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	16.4	.646	3	6	860.1-0550-016A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	28.5	1.122	5	6	860.1-0550-028A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.60	.220	16.3	.642	3	6	860.1-0560-016A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.0	3.189	28	1.102	1.0	.039
5.60	.220	29.0	1.142	5	6	860.1-0560-029A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	65.0	2.559	44	1.732	1.0	.039
5.80	.228	16.2	.638	3	6	860.1-0580-016A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.90	.232	30.6	1.205	5	6	860.1-0590-030A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
6.00	.236	16.0	.630	3	6	860.1-0600-016A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
6.00	.236	31.1	1.224	5	6	860.1-0600-031A0-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
6.10	.240	19.4	.764	3	8	860.1-0610-019A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	90.0	3.543	34	1.339	1.0	.039
6.10	.240	31.6	1.244	5	8	860.1-0610-031A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	104.0	4.094	53	2.087	1.0	.039
6.20	.244	19.7	.776	3	8	860.1-0620-019A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	89.9	3.539	34	1.339	1.1	.043
6.20	.244	32.1	1.264	5	8	860.1-0620-032A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.043



C30



G2



G5



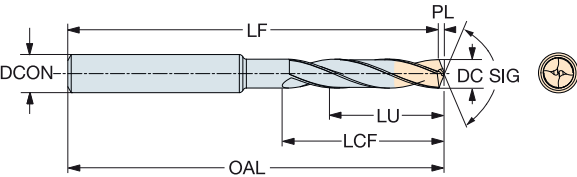
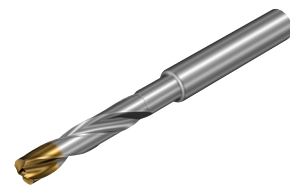
G6



Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Multi-matières
Adduction externe de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°

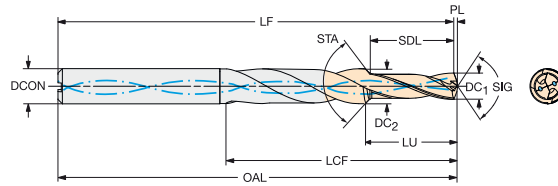
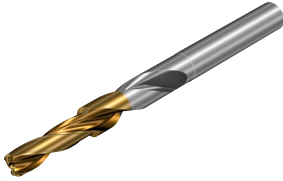


							P	M	K	N	H	Dimensions, mm, pouce										
							X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM		DCON _{MS}	DCON _{MS} [*]	OAL	OAL [*]	LF	LF [*]	LCF	LCF [*]	PL	PL [*]
DC	DC [*]	LU	LU [*]	ULDR	CZC _{MS}	Référence de commande	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM											
6.30	.248	20.0	.787	3	8	860.1-0630-020A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	103.9	4.091	34	1.339	1.1	.043
6.30	.248	32.6	1.283	5	8	860.1-0630-032A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.043
6.40	.252	33.2	1.307	5	8	860.1-0640-033A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.1	.043
6.50	.256	20.7	.815	3	8	860.1-0650-020A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.043
6.50	.256	33.7	1.327	5	8	860.1-0650-033A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.1	.043
6.60	.260	20.6	.811	3	8	860.1-0660-020A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.043
6.70	.264	20.5	.807	3	8	860.1-0670-020A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	89.9	3.539	34	1.339	1.1	.043
6.70	.264	34.7	1.366	5	8	860.1-0670-034A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	91	3.583	103.9	4.091	53	2.087	1.1	.043
6.80	.268	20.4	.803	3	8	860.1-0680-020A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.047
6.80	.268	35.2	1.386	5	8	860.1-0680-035A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.047
6.90	.272	35.8	1.409	5	8	860.1-0690-035A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.047
7.00	.276	22.3	.878	3	8	860.1-0700-022A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	89.8	3.535	41	1.614	1.2	.047
7.00	.276	36.3	1.429	5	8	860.1-0700-036A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	91	3.583	77.8	3.063	53	2.087	1.2	.047
7.10	.280	22.6	.890	3	8	860.1-0710-022A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.2	.047
7.20	.283	22.9	.902	3	8	860.1-0720-022A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052
7.50	.295	38.8	1.528	5	8	860.1-0750-038A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.3	.051
7.70	.303	24.5	.965	3	8	860.1-0770-024A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.055
7.80	.307	24.8	.976	3	8	860.1-0780-024A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.056
8.00	.315	25.5	1.004	3	8	860.1-0800-025A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	79	3.110	89.6	3.528	41	1.614	1.5	.057
8.00	.315	38.4	1.512	5	8	860.1-0800-038A0-GM	★	☆	★	☆	★		8.0	.315	91	3.583	77.6	3.055	53	2.087	1.4	.055
8.10	.319	25.8	1.016	3	10	860.1-0810-025A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	118.6	4.669	47	1.850	1.5	.058
8.20	.323	26.1	1.028	3	10	860.1-0820-026A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	26.4	1.039	3	10	860.1-0830-026A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	43.0	1.693	5	10	860.1-0830-043A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	103	4.055	101.6	4.000	61	2.402	1.4	.055
8.40	.331	26.7	1.051	3	10	860.1-0840-026A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.060
8.50	.335	27.0	1.063	3	10	860.1-0850-027A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.5	.061
8.50	.335	44.0	1.732	5	10	860.1-0850-044A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.5	.061
8.60	.339	27.4	1.079	3	10	860.1-0860-027A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	101.5	3.996	47	1.850	1.6	.062
8.60	.339	44.6	1.756	5	10	860.1-0860-044A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.70	.343	27.7	1.091	3	10	860.1-0870-027A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	118.5	4.665	47	1.850	1.6	.062
8.70	.343	45.0	1.772	5	10	860.1-0870-044A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.80	.346	28.0	1.102	3	10	860.1-0880-028A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	101.5	3.996	47	1.850	1.6	.063
8.80	.346	44.9	1.768	5	10	860.1-0880-044A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.063
9.00	.354	28.6	1.126	3	10	860.1-0900-028A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.064
9.00	.354	44.7	1.760	5	10	860.1-0900-044A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.6	.064
9.30	.366	29.6	1.165	3	10	860.1-0930-029A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.067
9.50	.374	30.2	1.189	3	10	860.1-0950-030A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	101.4	3.992	47	1.850	1.7	.068
9.50	.374	44.3	1.744	5	10	860.1-0950-044A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	103	4.055	87.4	3.441	61	2.402	1.7	.068
9.80	.386	30.0	1.181	3	10	860.1-0980-030A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.070
10.00	.394	29.9	1.177	3	10	860.1-1000-029A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.072
10.00	.394	43.9	1.728	5	10	860.1-1000-043A0-GM	★	☆	★	☆	★		10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.072
10.20	.402	32.5	1.280	3	12	860.1-1020-032A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	102	4.016	116.3	4.579	55	2.165	1.9	.073
10.20	.402	52.9	2.083	5	12	860.1-1020-052A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	118	4.646	100.3	3.949	71	2.795	1.9	.073
10.30	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1030-052A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.074
10.40	.409	33.1	1.303	3	12	860.1-1040-033A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	102	4.016	116.2	4.575	55	2.165	1.9	.075
10.40	.409	52.8	2.079	5	12	860.1-1040-052A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	33.4	1.315	3	12	860.1-1050-033A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.50	.413	52.7	2.075	5	12	860.1-1050-052A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.075
10.80	.425	52.5	2.067	5	12	860.1-1080-052A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.077
11.00	.433	35.0	1.378	3	12	860.1-1100-035A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	102	4.016	116.1	4.571	55	2.165	2.0	.079
11.00	.433	52.3	2.059	5	12	860.1-1100-052A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	118	4.646	149.1	5.870	71	2.795	2.0	.079
12.00	.472	35.6	1.402	3	12	860.1-1200-035A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	102	4.016	99.9	3.933	55	2.165	2.2	.086
12.00	.472	51.6	2.032	5	12	860.1-1200-051A0-GM	★	☆	★	☆	★		12.0	.472	118	4.646	115.9	4.563	71	2.795	2.2	.086
12.50	.492	39.4	1.551	3	14	860.1-1250-039A0-GM	★	☆	★	☆	★		14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.090
12.60	.496	39.3	1.547	3	14	860.1-1260-039A0-GM	★	☆	★	☆	★		14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.3	.090
13.00	.512	39.0	1.535	3	14	860.1-1300-038A0-GM	★	☆	★	☆	★		14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.4	.093
14.00	.551	38.2	1.504	3	14	860.1-1400-038A0-GM	★	☆	★	☆	★		14.0	.551	107	4.213	121.6	4.787	60	2.362	2.5	.100
14.00	.551	55.2	2.173	3	14	860.1-1400-055A0-GM	★	☆	★	☆	★		14.0	.551	124	4.882	104.6	4.118	77	3.032	2.5	.100

Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Multi-matières

Adduction interne de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°

Foret à chanfreiner/lamer

												P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce									
DC ₁	DC ₁ [*]	DC ₂	DC ₂ [*]	SDL	SDL [*]	STA	LU	LU [*]	CZC _{MS}	Référence de commande	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM		DCON _{MS}	DCON _{MS} [*]	OAL	OAL [*]	LF	LF [*]	LCF	LCF [*]	PL	PL [*]
3.35	.132	4.50	.177	10.10	.398	90°	11.3	.445	6	860.2-0335-011A1-GM	★	★	★	★	★	★		6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	19	.748	0.6	.024
3.40	.134	4.60	.181	10.20	.402	90°	11.4	.449	6	860.2-0340-011A1-GM	★	★	★	★	★	★		6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	19	.748	0.6	.024
4.25	.167	5.70	.224	12.80	.504	90°	14.3	.563	6	860.2-0425-014A1-GM	★	★	★	★	★	★		6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	23	.906	0.7	.028
4.30	.169	5.80	.228	13.00	.512	90°	14.5	.571	6	860.2-0430-014A1-GM	★	★	★	★	★	★		6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	23	.906	0.7	.028
4.65	.183	5.90	.232	14.00	.551	90°	15.5	.610	6	860.2-0465-015A1-GM	★	★	★	★	★	★		6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	23	.906	0.8	.031
5.00	.197	6.80	.268	15.00	.591	90°	16.8	.661	8	860.2-0500-016A1-GM	★	★	★	★	★	★		8.0	.315	79	3.110	78.2	3.079	28	1.102	0.8	.031
5.10	.201	6.90	.272	15.30	.602	90°	17.1	.673	8	860.2-0510-017A1-GM	★	★	★	★	★	★		8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	7.40	.291	16.60	.654	90°	18.6	.732	8	860.2-0550-018A1-GM	★	★	★	★	★	★		8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035
5.55	.219	7.50	.295	16.70	.657	90°	18.7	.736	8	860.2-0555-018A1-GM	★	★	★	★	★	★		8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035
6.60	.260	8.90	.350	19.90	.783	90°	22.3	.878	10	860.2-0660-022A1-GM	★	★	★	★	★	★		10.0	.394	89	3.504	87.9	3.461	37	1.457	1.1	.043
6.75	.266	9.10	.358	20.30	.799	90°	22.7	.894	10	860.2-0675-022A1-GM	★	★	★	★	★	★		10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
6.85	.270	9.20	.362	20.60	.811	90°	23.0	.906	10	860.2-0685-023A1-GM	★	★	★	★	★	★		10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
6.90	.272	9.30	.366	20.70	.815	90°	23.2	.913	10	860.2-0690-023A1-GM	★	★	★	★	★	★		10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
7.00	.276	9.50	.374	21.10	.831	90°	23.6	.929	10	860.2-0700-023A1-GM	★	★	★	★	★	★		10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
7.40	.291	9.80	.386	22.20	.874	90°	24.7	.972	10	860.2-0740-024A1-GM	★	★	★	★	★	★		10.0	.394	89	3.504	87.7	3.453	37	1.457	1.3	.051
8.00	.315	10.80	.425	24.00	.945	90°	26.9	1.059	12	860.2-0800-026A1-GM	★	★	★	★	★	★		12.0	.472	102	4.016	100.6	3.961	42	1.654	1.4	.055
8.50	.335	11.50	.453	25.50	1.004	90°	28.5	1.122	12	860.2-0850-028A1-GM	★	★	★	★	★	★		12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
8.60	.339	11.60	.457	25.80	1.016	90°	28.9	1.138	12	860.2-0860-028A1-GM	★	★	★	★	★	★		12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
8.70	.343	11.70	.461	26.10	1.028	90°	29.2	1.150	12	860.2-0870-029A1-GM	★	★	★	★	★	★		12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
9.00	.354	11.80	.465	27.00	1.063	90°	30.0	1.181	12	860.2-0900-030A1-GM	★	★	★	★	★	★		12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
10.25	.404	13.80	.543	30.80	1.213	90°	34.4	1.354	14	860.2-1025-034A1-GM	★	★	★	★	★	★		14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
10.30	.406	13.80	.543	31.00	1.220	90°	34.6	1.362	14	860.2-1030-034A1-GM	★	★	★	★	★	★		14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
10.40	.409	13.80	.543	31.20	1.228	90°	34.8	1.370	14	860.2-1040-034A1-GM	★	★	★	★	★	★		14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
10.50	.413	13.80	.543	31.60	1.244	90°	35.2	1.386	14	860.2-1050-035A1-GM	★	★	★	★	★	★		14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
12.00	.472	15.80	.622	36.00	1.417	90°	40.1	1.579	16	860.2-1200-040A1-GM	★	★	★	★	★	★		16.0	.630	115	4.528	112.9	4.445	59	2.323	2.1	.083
14.00	.551	18.90	.744	42.10	1.657	90°	47.1	1.854	20	860.2-1400-047A1-GM	★	★	★	★	★	★		20.0	.787	131	5.157	128.6	5.063	78	3.071	2.4	.094



C30



G2



G5



G6

A

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe			Diamètre du foret	Profondeur de perçage 4xD					Longueur de foret 5xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
					4-5xD				Valeur de départ recommandée en avance moyenne									
P	P1.0.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.10%	110 4324 4334 4344	230 340 400 210 285 325 190 225 245	Min. Rec. max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	f_h mm/tr	f_h mm/tr	f_h mm/tr	f_h mm/tr	f_h mm/tr	f_h mm/tr	f_h mm/tr	f_h mm/tr	f_h mm/tr	f_h mm/tr		
							0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.09			
							0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.11	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1			
							0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.11			
							0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.13	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.12			
							0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.16	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.14			
							0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	0.06-0.16	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.14			
							0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	0.06-0.16	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.14			
	P1.1.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.25%	125 4324 4334 4344	230 320 370 200 270 305 170 210 235	Min. Rec. max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.09			
							0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-	0.04-0.11	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1			
							0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-	0.04-0.12	0.04-0.11	0.04-0.11	-	0.04-0.11			
							0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.13	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.12			
							0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.16	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.14			
							0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.14			
							0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.14			
							0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.14			
	P1.2.Z.AN	Acier non allié C=0.25-0.55%	190 4324 4334 4344	190 265 305 155 215 250 120 165 190	Min. Rec. max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	0.06-0.14	-		
							-	0.05-0.14	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.15	-		
							-	0.05-0.18	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	0.06-0.19	-		
							-	0.07-0.22	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	0.08-0.22	-		
							-	0.07-0.24	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	0.08-0.24	-		
							-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
							-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
							-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
P1.3.Z.AN	Acier non allié C=0.55-0.80%	190 4324 4334 4344	170 250 290 140 205 240 105 155 185	Min. Rec. max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	0.06-0.14	-			
						-	0.05-0.14	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.15	-			
						-	0.05-0.18	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	0.06-0.19	-			
						-	0.07-0.22	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	0.08-0.22	-			
						-	0.07-0.24	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	0.08-0.24	-			
						-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
						-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
						-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
P1.5.C.UT	Acier non allié Coulé, non traité	150 4324 4334 4344	140 260 325 135 220 265 125 175 200	Min. Rec. max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-	-	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-			
						-	0.04-0.13	0.04-0.13	0.04-0.13	-	-	0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-			
						-	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14	-	-	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-			
						-	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	-	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-			
						-	0.05-0.16	0.05-0.16	0.05-0.16	-	-	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-			
						-	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-			
						-	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-			
						-	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-			
P2.1.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	175 4324 4334 4344	180 260 305 150 215 250 115 165 190	Min. Rec. max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-			
						-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-			
						-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-			
						-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-			
						-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
P2.2.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	240 4324 4334 4344	180 250 290 150 200 225 115 175 205	Min. Rec. max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-			
						-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-			
						-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-			
						-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-			
						-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
P2.5.Z.HT	Acier faiblement allié Trempe et revenu	330 4324 4334 4344	90 190 245 85 155 195 75 125 150	Min. Rec. max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-			
						-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-			
						-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-			
						-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-			
						-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
P2.6.C.UT	Acier faiblement allié Coulé, non traité	200 4324 4334 4344	110 210 265 105 175 210 100 140 160	Min. Rec. max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-			
						-	-	0.06-0.18	0.06-0.2	-	-	-	0.06-0.15	0.06-0.17	-			
						-	-	0.06-0.22	0.06-0.24	-	-	-	0.06-0.19	0.06-0.2	-			
						-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-			
						-	-	0.08-0.28	0.08-0.3	-	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-			
						-	-	0.1-0.28	0.1-0.3	-	-	-	0.1-0.24	0.1-0.26	-			
						-	-	0.1-0.28	0.1-0.3	-	-	-	0.1-0.24	0.1-0.26	-			
						-	-	0.1-0.28	0.1-0.3	-	-	-	0.1-0.24	0.1-0.26	-			
P3.0.Z.AN	Acier fortement allié Recuit	200 4324 4334 4344	160 245 290 130 200 240 100 150 180	Min. Rec. max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-			
						-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-			
						-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-			
						-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-			
						-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
						-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe			Diamètre du foret	Profondeur de perçage 4xD					Longueur de foret 5xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
					4-5xD				Valeur de départ recommandée en avance moyenne									
P	P3.0.Z.HT	Acier fortement allié Trempe et revenu	380	4324	80	165	210	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-
				4334	75	140	175	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-
				4344	70	110	130	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-
	P5.0.Z.AN	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques Recuit	200	4334	115	185	225	15.00-18.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	115	155	175	18.01-22.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	115	150	165	22.01-27.00	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	-	0.05-0.14	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13
								33.01-40.00	0.07-0.18	0.07-0.18	0.07-0.18	-	0.07-0.16	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14
								40.01-52.00	0.09-0.18	0.09-0.18	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	0.09-0.15	0.09-0.15	-	0.09-0.14
					52.01-65.00	0.09-0.18	0.09-0.18	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	0.09-0.15	0.09-0.15	-	0.09-0.14			
	P5.0.Z.HT	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques Trempe et revenu	330	4334	75	135	170	15.00-18.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1
4344				70	115	140	18.01-22.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	
2044				70	115	140	22.01-27.00	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	-	0.05-0.14	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	
							27.01-33.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13	
							33.01-40.00	0.07-0.18	0.07-0.18	0.07-0.18	-	0.07-0.16	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	
							40.01-52.00	0.09-0.18	0.09-0.18	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	0.09-0.15	0.09-0.15	-	0.09-0.14	
							52.01-65.00	0.09-0.18	0.09-0.18	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	0.09-0.15	0.09-0.15	-	0.09-0.14	
M	M1.0.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Recuit/trempe	200	4334	115	185	225	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	115	165	190	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	115	155	180	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13
								33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14
								40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14
								52.01-65.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14
	M1.1.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Usinabilité améliorée	200	4334	115	195	240	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	115	175	210	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	115	170	200	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13
								33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14
								40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14
								52.01-65.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14
	M2.0.Z.AQ	Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%) Recuit/trempe	200	4334	80	125	150	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	80	110	125	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	80	110	125	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13
								33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14
								40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14
								52.01-65.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14
	M3.1.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex >60% ferrite (N<0.10%)	230	4334	85	125	145	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	85	115	130	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	85	110	125	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13
								33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14
								40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14
								52.01-65.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14
	M3.2.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex <60% ferrite (N>0.10%)	260	4334	75	105	120	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	75	100	115	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	75	100	115	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13
								33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14
								40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14
				52.01-65.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14				
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalloys réfractaires Base Ni	350	4334	20	40	50	15.00-18.00	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	-
				4344	20	40	50	18.01-22.00	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-
				2044	20	40	50	22.01-27.00	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	-	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	-
								27.01-33.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-
								33.01-40.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	-
								40.01-52.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
								52.01-65.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalloys réfractaires Base Ti	330	H13A	40	90	120	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
				4344	40	90	120	18.01-22.00	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-
				2044	40	90	120	22.01-27.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-	-

A

PERÇAGE

Conditions de coupe

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe			Diamètre du foret	Profondeur de perçage 4xD					Longueur de foret 5xD													
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W									
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Faible résist. à la traction	200	4324 4334 4344	4-5xD			15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	Valeur de départ recommandée en avance moyenne																		
					-	0.08-0.15	0.08-0.15		0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-												
					-	0.08-0.18	0.08-0.18		0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-												
					-	0.08-0.21	0.08-0.21		0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-												
					-	0.1-0.24	0.1-0.24		0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-												
					-	0.1-0.27	0.1-0.27		0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-												
					-	0.12-0.27	0.12-0.27		0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-												
					-	0.12-0.27	0.12-0.27		0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-												
					K2.1.C.UT	Fontes grises Faible résist. à la traction	180		4324 4334 4344	210 170 130	285 235 180	325 270 205	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-				
														-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-				
														-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-				
														-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-				
		-	0.1-0.27	0.1-0.27				0.1-0.32						-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-								
		-	0.12-0.27	0.12-0.27				0.12-0.32						-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-								
		-	0.12-0.27	0.12-0.27				0.12-0.32						-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-								
		K2.2.C.UT	Fonte grise Forte résistance à la traction	245				4324 4334 4344						125 100 75	205 160 125	245 195 150	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
																		-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
																		-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
																		-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
																		-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-
					-	0.12-0.25	0.12-0.25		0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21					0.12-0.26	-								
					-	0.12-0.25	0.12-0.25		0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21					0.12-0.26	-								
					K3.1.C.UT	Fontes nodulaires Ferritique	155		4324 4334 4344	125 100 80	190 155 120	225 185 145	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00					-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
																		-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
	-																	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
	-																	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
	-																	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3				-						-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-									
	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3				-						-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-									
	K3.3.C.UT	Fontes nodulaires Perlitique	265	4324 4334 4344				110 90 70						175 145 110	210 175 130	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-	
																	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	
																	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
																	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
																	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
					-	0.12-0.25	0.12-0.25		0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21				0.12-0.26	-									
					-	0.12-0.25	0.12-0.25		0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21				0.12-0.26	-									
					K4.2.C.UT	Fontes CGI (vermiculaires) Forte résistance à la traction (Perlite>90%)	230		4324 4334 4344	130 110 85	210 170 125	250 200 150	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00				-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-	
																	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	
																	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
																	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
																	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3				-						-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-									
	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3				-						-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-									
	H	H1.3.Z.HA	Aciers extra durs Trempé et revenu	60 (HRC)				4324 4334 4344						30 30 30	65 65 65	85 85 85	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-
																		-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-
																		-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-
																		-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-
																		-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	-
-					0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18		-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15					-									
-					0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18		-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15					-									
-					0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18		-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15					-									

F

G

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe			Diamètre du foret	Profondeur de perçage 4xD					Longueur de foret 5xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Valeur de départ recommandée en avance moyenne									
N	N1.2.Z.AG	Alliages à base aluminium Alliages AlSi, Si ≤1%	100	H13A 4344	300 300	365 365	400 400	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
								18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
	N1.3.C.UT	Alliages à base aluminium Alliages AlSi coulés (1% < Si < 13%)	75	H13A 4344	250 250	350 350	400 400	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
								18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
	N1.3.C.AG	Alliages à base aluminium AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)	90	H13A 4344	250 250	315 315	350 350	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
								18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
	N3.3.U.UT	Alliages à base cuivre Alliages de décolletage à base cuivre	110	H13A 4344	250 250	350 350	400 400	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
								18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
	N3.2.C.UT	Alliages à base cuivre Laiton au plomb et bronzes (Pb<1%)	90	H13A 4344	180 180	220 220	240 240	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
								18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-

B

C

D

E

F

G

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe			Diamètre du foret	Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD					
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	
					6-7xD				Valeur de départ recommandée en avance moyenne										
P	P1.0.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	Min.	Rec.	max.	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	f _h mm/tr	f _h mm/tr	f _h mm/tr	f _h mm/tr	f _h mm/tr	f _h mm/tr	f _h mm/tr	f _h mm/tr	f _h mm/tr	f _h mm/tr	f _h mm/tr
					230	305	360		0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.05	-	0.04-0.07	
					210	255	295		0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.09	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.07	
					190	205	220		0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.08	
									0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.1	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.08	
									0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.13	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.1	
									0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	0.06-0.13	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1	
	P1.1.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	230	290	335	15.00-18.00	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.08	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	
					200	245	275	18.01-22.00	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	
					170	190	210	22.01-27.00	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.08	
								27.01-33.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
								33.01-40.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.13	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.1	
								40.01-52.00	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.13	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.1	
								52.01-65.00	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.13	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.1	
	P1.2.Z.AN	Acier non allié C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	190	240	275	15.00-18.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-	
					155	195	225	18.01-22.00	-	0.05-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
					120	150	170	22.01-27.00	-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-	
								27.01-33.00	-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
								33.01-40.00	-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
								40.01-52.00	-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
								52.01-65.00	-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
	P1.3.Z.AN	Acier non allié C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	170	225	260	15.00-18.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-	
					140	185	215	18.01-22.00	-	0.05-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
					105	140	165	22.01-27.00	-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-	
								27.01-33.00	-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
								33.01-40.00	-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
								40.01-52.00	-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
								52.01-65.00	-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
	P1.5.C.UT	Acier non allié Coulé, non traité	150	4324 4334 4344	140	235	295	15.00-18.00	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	
					135	200	240	18.01-22.00	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	
					125	160	180	22.01-27.00	-	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	
								27.01-33.00	-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	
								33.01-40.00	-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	
								40.01-52.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	
								52.01-65.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	
	P2.1.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	175	4324 4334 4344	180	235	275	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-	
					150	195	225	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
					115	150	170	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
	P2.2.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	240	4324 4334 4344	180	225	260	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-	
					150	180	205	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
					115	160	185	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
	P2.5.Z.HT	Acier faiblement allié Trempe et revenu	330	4324 4334 4344	90	170	220	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-	
					85	140	175	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
					75	115	135	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
	P2.6.C.UT	Acier faiblement allié Coulé, non traité	200	4324 4334 4344	110	190	240	15.00-18.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
					105	160	190	18.01-22.00	-	-	0.06-0.12	0.06-0.13	-	-	-	0.06-0.1	0.06-0.11	-	
100					125	145	22.01-27.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.13	-		
							27.01-33.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-		
							33.01-40.00	-	-	0.08-0.18	0.08-0.2	-	-	-	0.08-0.15	0.08-0.17	-		
							40.01-52.00	-	-	0.1-0.18	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.17	-		
							52.01-65.00	-	-	0.1-0.18	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.17	-		
P3.0.Z.AN	Acier fortement allié Recuit	200	4324 4334 4344	160	220	260	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-		
				130	180	215	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-		
				100	135	160	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-		
							27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-		
							33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-		
							40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-		
							52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-		

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe	Diamètre du foret	Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD						
							-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W		
							Valeur de départ recommandée en avance moyenne											
P	P3.0.Z.HT	Acier fortement allié Trempe et revenu	380	4324	80	150	190	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-
				4334	75	125	160	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-
				4344	70	100	115	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
	P5.0.Z.AN	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques Recuit	200	4334	115	165	205	15.00-18.00	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.07
				4344	115	140	160	18.01-22.00	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
				2044	115	135	150	22.01-27.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
								27.01-33.00	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1	0.07-0.09	0.07-0.09	-	0.07-0.08	
								33.01-40.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
								40.01-52.00	0.09-0.12	0.09-0.12	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.09	
								52.01-65.00	0.09-0.12	0.09-0.12	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.09	
	P5.0.Z.HT	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques Trempe et revenu	330	4334	75	120	155	15.00-18.00	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.07
				4344	70	105	125	18.01-22.00	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
				2044	70	105	125	22.01-27.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
								27.01-33.00	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1	0.07-0.09	0.07-0.09	-	0.07-0.08	
							33.01-40.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
							40.01-52.00	0.09-0.12	0.09-0.12	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.09		
							52.01-65.00	0.09-0.12	0.09-0.12	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.09		
M	M1.0.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Recuit/trempe	200	4334	115	165	205	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07
				4344	115	150	170	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
				2044	115	140	160	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08	
								27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
								33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1	
								40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1	
								52.01-65.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1	
	M1.1.Z.AQ	Acier inoxydable austénitique Usinabilité améliorée	200	4334	115	175	215	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07
				4344	115	160	190	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
				2044	115	155	180	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08	
								27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
								33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1	
								40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1	
								52.01-65.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1	
	M2.0.Z.AQ	Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%) Recuit/trempe	200	4334	80	115	135	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07
				4344	80	100	115	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
				2044	80	100	115	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08	
								27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
							33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1		
							40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
							52.01-65.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
M3.1.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex >60% ferrite (N<0.10%)	230	4334	85	115	130	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
			4344	85	105	115	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08		
			2044	85	100	115	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08		
							27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
							33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1		
							40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
							52.01-65.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
M3.2.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex <60% ferrite (N>0.10%)	260	4334	75	95	110	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
			4344	75	90	105	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08		
			2044	75	90	105	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08		
							27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
							33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1		
							40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
							52.01-65.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superaliages?réfractaires Base Ni	350	4334	20	35	45	15.00-18.00	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	-	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.05	-	-
				4344	20	35	45	18.01-22.00	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	-	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	-
				2044	20	35	45	22.01-27.00	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	-
								27.01-33.00	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	-	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	-
								33.01-40.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	-
								40.01-52.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
								52.01-65.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superaliages?réfractaires Base Ti	330	H13A	40	80	110	15.00-18.00	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
				4344	40	80	110	18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
				2044	40	80	110	22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-

A

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe			Diamètre du foret	Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD					
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Faible résist. à la traction	200		6-7xD			15.00-18.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.11	-	
				4324	140	190	220	18.01-22.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	
				4334	110	155	180	22.01-27.00	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.17	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	-	
				4344	180	150	140	27.01-33.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.19	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	0.1-0.16	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.21	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-	
								52.01-65.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-	
		K2.1.C.UT	Fontes grises Faible résist. à la traction	180	4324	210	255	295	15.00-18.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.11	-
					4334	170	210	245	18.01-22.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
					4344	130	160	185	22.01-27.00	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.17	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	-
									27.01-33.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.19	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	0.1-0.16	-
									33.01-40.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.21	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18	-
									40.01-52.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-
									52.01-65.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-
		K2.2.C.UT	Fonte grise Forte résistance à la traction	245	4324	125	185	220	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-
					4334	100	145	175	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-
					4344	75	115	135	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
									27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-
									33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-
									40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
									52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
	K3.1.C.UT	Fontes nodulaires Ferritique	155	4324	125	170	205	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-	
				4334	100	140	165	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-	
				4344	80	110	130	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
								52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
	K3.3.C.UT	Fontes nodulaires Perlitique	265	4324	110	160	190	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-	
				4334	90	130	160	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-	
				4344	70	100	115	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
								52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
	K4.2.C.UT	Fontes CGI (vermiculaires) Forte résistance à la traction (Perlite>90%)	230	4324	130	190	225	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-	
				4334	110	155	180	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-	
				4344	85	115	135	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
								52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
H	H1.3.Z.HA	Aciers extra durs Trempe et revenu	60 (HRC)	4324	30	60	75	15.00-18.00	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-	0.06-0.07	0.06-0.07	0.06-0.07	-	
				4334	30	60	75	18.01-22.00	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	
				4344	30	60	75	22.01-27.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	
								27.01-33.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.09	-	
								33.01-40.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	-	
								40.01-52.00	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	0.1-0.1	-	
								52.01-65.00	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	0.1-0.1	-	

F

G



CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe			Diamètre du foret	Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Valeur de départ recommandée en avance moyenne									
N	N1.2.Z.AG	Alliages à base aluminium Alliages AlSi, Si ≤1%	100	H13A 4344	6-7xD			15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
								18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
								N1.3.C.UT	Alliages à base aluminium Alliages AlSi coulés (1% < Si < 13%)	75	H13A 4344	250	315	360	15.00-18.00	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09
	250	315	360	18.01-22.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1					-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
				22.01-27.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12					-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
				27.01-33.00	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13					-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
				33.01-40.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14					-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
				40.01-52.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14					-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
				52.01-65.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14					-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
	N1.3.C.AG	Alliages à base aluminium AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)	90	H13A 4344	250	285	315					15.00-18.00	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08
					250	285	315	18.01-22.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
					N3.3.U.UT	Alliages à base cuivre Alliages de décolletage à base cuivre	110	H13A 4344	250	315	360	15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09
	250	315	360	18.01-22.00					0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
				22.01-27.00					0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
				27.01-33.00					0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
				33.01-40.00					0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
				40.01-52.00					0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
				52.01-65.00					0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
	N3.2.C.UT	Alliages à base cuivre Laiton au plomb et bronzes (Pb<1%)	90	H13A 4344					180	200	215	15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09
					180	200	215	18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-

L'avance en entrée doit être de 75% de l'avance normale recommandée.
L'avance en sortie de trou doit être de 0.05 mm/tr.

B

C

D

E

F

G

FREE

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe			Queue cylindrique	Profondeur de perçage 4xD					Longueur de foret 5xD				
									-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
					4-5xD				Valeur de départ recommandée en avance moyenne					Valeur de départ recommandée en avance moyenne				
P	P3.0.Z.HT	Acier fortement allié Trempe et revenu	380	4324	260	540	690	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-
				4334	245	460	575	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-
				4344	230	355	425	0.866-1.063	-	-	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	-
								1.063-1.299	-	-	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	-
								1.299-1.575	-	-	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	-
								1.575-2.047	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	-
					2.047-2.559	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	-			
	P5.0.Z.AN	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques Recuit	200	4334	375	610	740	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	375	505	575	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	375	480	540	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005
								1.299-1.575	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005
							1.575-2.047	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005	
				2.047-2.559	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005				
P5.0.Z.HT	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques Trempe et revenu	330	4334	245	450	560	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
			4344	230	380	460	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
			2044	230	380	460	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
							1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	
							1.299-1.575	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005	
							1.575-2.047	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005	
				2.047-2.559	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005				
M	M1.0.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Recuit/trempe	200	4334	375	610	740	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	375	540	625	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	375	515	590	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005
								1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005
								1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005
					2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005			
	M1.1.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Usinabilité améliorée	200	4334	375	640	785	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	375	580	690	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	375	555	655	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005
								1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005
								1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005
					2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005			
	M2.0.Z.AQ	Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%) Recuit/trempe	200	4334	260	410	490	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	260	360	410	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	260	360	410	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005
								1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005
								1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005
					2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005			
	M3.1.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex >60% ferrite (N<0.10%)	230	4334	280	405	475	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	280	375	425	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	280	365	410	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005
								1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005
								1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005
					2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005			
	M3.2.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex <60% ferrite (N≥0.10%)	260	4334	245	345	395	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	245	330	375	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004
2044				245	330	375	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
							1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	
							1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005	
							1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005	
				2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005				
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superaliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
				4344	65	130	165	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
				2044	65	130	165	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
								1.063-1.299	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
								1.299-1.575	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
								1.575-2.047	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
					2.047-2.559	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-			
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superaliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
				4344	130	300	395	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.00.			

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe				Queue cylindrique	Profondeur de perçage 4xD					Longueur de foret 5xD				
					4-5xD					-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W
										Valeur de départ recommandée en avance moyenne					Valeur de départ recommandée en avance moyenne				
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable	200	4324	460	685	805	0.591-0.709	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	
				4334	360	550	655	0.709-0.866	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	
				4344	590	540	510	0.866-1.063	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	
		Faible résist. à la traction						1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-	
								1.299-1.575	-	0.004-0.011	0.004-0.011	0.004-0.013	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	
								1.575-2.047	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-	
								2.047-2.559	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-	
	K2.1.C.UT	Fonte grise	180	4324	690	935	1065	0.591-0.709	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	
				4334	560	770	885	0.709-0.866	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	
				4344	425	585	670	0.866-1.063	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	
		Faible résist. à la traction						1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-	
								1.299-1.575	-	0.004-0.011	0.004-0.011	0.004-0.013	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	
								1.575-2.047	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-	
								2.047-2.559	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-	
	K2.2.C.UT	Fonte grise	245	4324	410	665	805	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-	
				4334	330	530	640	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	
				4344	245	405	490	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	
		Forte résistance à la traction						1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-	
								1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-	
								1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-	
								2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-	
	K3.1.C.UT	Fontes nodulaires	155	4324	410	625	740	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-	
				4334	330	510	605	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	
				4344	260	400	475	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	
Ferritique							1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-		
							1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-		
							1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-		
							2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-		
K3.3.C.UT	Fontes nodulaires	265	4324	360	575	690	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-		
			4334	295	475	575	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-		
			4344	230	355	425	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-		
	Ferritique						1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-		
							1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-		
							1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-		
							2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-		
K4.2.C.UT	Fontes CGI (vermiculaires)	230	4324	425	680	820	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-		
			4334	360	550	655	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-		
			4344	280	415	490	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-		
	Forte résistance à la traction						1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-		
							1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-		
							1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-		
							2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-		
H	H1.3.Z.HA	Acier extra dur	60 (HRC)	4324	100	215	280	0.591-0.709	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	
				4334	100	215	280	0.709-0.866	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	
				4344	100	215	280	0.866-1.063	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	
		Trempé et revenu						1.063-1.299	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	
								1.299-1.575	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	
								1.575-2.047	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
								2.047-2.559	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Recommandations de vitesse de coupe			Queue cylindrique	Profondeur de perçage 4xD					Longueur de foret 5xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
					4-5xD				Valeur de départ recommandée en avance moyenne					Valeur de départ recommandée en avance moyenne				
N	N1.2.ZAG	Alliages à base aluminium	100	H13A	985	1195	1310	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
		Alliages AlSi, Si ≤1%		4344	985	1195	1310	0.709-0.866	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
								0.866-1.063	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-
								1.063-1.299	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
								1.299-1.575	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-
								1.575-2.047	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
								2.047-2.559	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
	N1.3.C.UT	Alliages à base aluminium	75	H13A	820	1140	1310	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
		Alliages AlSi, Si ≤1%		4344	820	1140	1310	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
								0.866-1.063	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
								1.063-1.299	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
								1.299-1.575	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
								1.575-2.047	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
								2.047-2.559	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
	N1.3.C.AG	Alliages à base aluminium	90	H13A	820	1035	1150	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
		AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)		4344	820	1035	1150	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
								0.866-1.063	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
								1.063-1.299	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
								1.299-1.575	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
								1.575-2.047	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
								2.047-2.559	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
	N3.3.U.UT	Alliages à base cuivre	110	H13A	820	1140	1310	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
		Alliages de décolletage à base cuivre		4344	820	1140	1310	0.709-0.866	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
								0.866-1.063	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-
								1.063-1.299	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
								1.299-1.575	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-
								1.575-2.047	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
								2.047-2.559	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
	N3.2.C.UT	Alliages à base cuivre	90	H13A	590	715	785	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
		Laiton au plomb et bronzes (Pb ≤1%)		4344	590	715	785	0.709-0.866	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
								0.866-1.063	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-
								1.063-1.299	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
								1.299-1.575	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-
								1.575-2.047	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
								2.047-2.559	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-

B

C

D

E

F

G

FREE

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Conditions de coupe recommandées			Queue cylindrique	Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD				
									-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
					6-7xD				Valeur de départ recommandée en avance moyenne					Valeur de départ recommandée en avance moyenne				
P	P3.0.Z.HT	Acier fortement allié Trempe et revenu	380	4324	260	485	620	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-
				4334	245	415	520	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-
				4344	230	320	385	0.866-1.063	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-
								1.063-1.299	-	-	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	-
								1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-
								1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-
								2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-
	P5.0.Z.AN	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques Recuit	200	4334	375	550	665	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				4344	375	455	520	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				2044	375	430	485	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
								1.063-1.299	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.003	-	0.003-0.003
								1.299-1.575	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.003
								1.575-2.047	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.003
								2.047-2.559	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.003
	P5.0.Z.HT	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques Trempe et revenu	330	4334	245	405	505	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				4344	230	340	415	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				2044	230	340	415	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
								1.063-1.299	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.003	-	0.003-0.003
								1.299-1.575	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.003
								1.575-2.047	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.003
								2.047-2.559	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.003
	M1.0.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Recuit/trempe	200	4334	375	550	665	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				4344	375	485	565	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				2044	375	465	530	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003
								1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
								1.299-1.575	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
								1.575-2.047	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
								2.047-2.559	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
M	M1.1.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Usinabilité améliorée	200	4334	375	575	705	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				4344	375	520	620	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				2044	375	500	590	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003
								1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
								1.299-1.575	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
								1.575-2.047	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
								2.047-2.559	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
	M2.0.Z.AQ	Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%) Recuit/trempe	200	4334	260	370	440	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				4344	260	325	370	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				2044	260	325	370	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003
								1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
								1.299-1.575	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
								1.575-2.047	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
								2.047-2.559	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
	M3.1.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex >60% ferrite (N<0.10%)	230	4334	280	365	430	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				4344	280	340	385	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				2044	280	330	370	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003
								1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
								1.299-1.575	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
								1.575-2.047	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
								2.047-2.559	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
	M3.2.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex <60% ferrite (N≥0.10%)	260	4334	245	310	355	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				4344	245	295	340	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				2044	245	295	340	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superaliaages réfractaires Base Ni	350	4334	65	115	150	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.002	0.002-0.002	0.002-0.002	-	-
				4344	65	115	150	0.709-0.866	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.002	0.002-0.002	0.002-0.002	-	-
				2044	65	115	150	0.866-1.063	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
								1.063-1.299	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
								1.299-1.575	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
								1.575-2.047	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
								2.047-2.559	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superaliaages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	270	355	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
				4344	130	270	355	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
				2044	130	270	355	0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
								1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
								1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
								1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.0.				

A

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Conditions de coupe recommandées				Queue cylindrique	Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD					
					6-7xD	-S5W	-L5W	-L6W		-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W				
						Valeur de départ recommandée en avance moyenne					Valeur de départ recommandée en avance moyenne									
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable	200	4324	460	615	725	0.591-0.709	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334	360	495	590	0.709-0.866	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	
				4344	590	485	460	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	
		Faible résist. à la traction						1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
								1.299-1.575	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	
								1.575-2.047	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-	
								2.047-2.559	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-	
	K2.1.C.UT	Fonte grise	180	4324	690	840	960	0.591-0.709	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334	560	695	795	0.709-0.866	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	
				4344	425	525	605	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	
		Faible résist. à la traction						1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
								1.299-1.575	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	
								1.575-2.047	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-	
								2.047-2.559	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-	
	K2.2.C.UT	Fonte grise	245	4324	410	600	725	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334	330	475	575	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	
				4344	245	365	440	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	
		Forte résistance à la traction						1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
								1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
								1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-	
								2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-	
	K3.1.C.UT	Fontes nodulaires	155	4324	410	565	665	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334	330	460	545	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	
				4344	260	360	430	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	
Ferritique							1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-		
							1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-		
							1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-		
							2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-		
K3.3.C.UT	Fontes nodulaires	265	4324	360	520	620	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-		
			4334	295	430	520	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-		
			4344	230	320	385	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-		
	Ferritique						1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-		
							1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-		
							1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-		
							2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-		
K4.2.C.UT	Fontes CGI (vermiculaires)	230	4324	425	610	740	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-		
			4334	360	495	590	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-		
			4344	280	375	440	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-		
	Forte résistance à la traction						1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-		
							1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-		
							1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-		
							2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-		
H	H1.3.Z.HA	Acier extra dur	60 (HRC)	4324	100	195	250	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				4334	100	195	250	0.709-0.866	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				4344	100	195	250	0.866-1.063	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
		Trempé et revenu						1.063-1.299	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.003	-	
								1.299-1.575	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	
								1.575-2.047	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	
								2.047-2.559	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	

B

C

D

E

F

G

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Conditions de coupe recommandées			Queue cylindrique	Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD					
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	
					6-7xD				Valeur de départ recommandée en avance moyenne					Valeur de départ recommandée en avance moyenne					
N	N1.2.Z.AG	Alliages à base aluminium	100	H13A	985	1075	1180	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	
		Alliages AlSi, Si ≤1%			4344	985	1075	1180	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
									0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
									1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
									1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
									1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-			
	N1.3.C.UT	Alliages à base aluminium	75	H13A	820	1025	1180	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	
		Alliages AlSi, Si ≤1%			4344	820	1025	1180	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
									0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
									1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
									1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
									1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-			
	N1.3.C.AG	Alliages à base aluminium	90	H13A	820	930	1035	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	
		AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)			4344	820	930	1035	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
									0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
									1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
									1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
									1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-			
	N3.3.U.UT	Alliages à base cuivre	110	H13A	820	1025	1180	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	
		Alliages de décolletage à base cuivre			4344	820	1025	1180	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
									0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
									1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
									1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
									1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-			
	N3.2.C.UT	Alliages à base cuivre	90	H13A	590	645	705	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	
		Laiton au plomb et bronzes (Pb ≤1%)			4344	590	645	705	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
									0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	
								1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	
								1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	
					2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-				

L'avance en entrée doit être de 75% de l'avance normale recommandée.
L'avance en sortie de trou doit être de 0.05 mm/tr.

A

CoroDrill® 860-GM

Valeurs métriques

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe, vc (m/min)
ISO	Mc No.	Matière	HB	
P	P1.1.Z.AN	Acier non allié		(min-départ-max)
		C = 0.05-0.10%	125	120-145-170
	P1.1.Z.AN	C = 0.1-0.25%	125	120-145-170
	P1.2.Z.AN	C = 0.25-0.55%	150	100-125-150
	P1.3.Z.AN	C = 0.55-0.80%	170	100-125-150
	P1.3.Z.AN	Acier à haute teneur en carbone		
		Acier à outils au carbone	210	100-125-150
	P2.1.Z.AN	Acier faiblement allié		
		Non trempé	175	100-125-150
	P2.5.Z.HT.1	Trempé et revenu	275	80-100-120
	P2.5.Z.HT.2	Trempé et revenu	350	60-80-100
	P3.0.Z.AN	Acier fortement allié		
		Recuit	200	64-77-90
	P3.0.Z.HT.1	Acier à outils trempé	300	64-77-90
	P1.5.C.UT	Acier coulé		
		Acier non allié	150	64-77-90
	P2.6.C.UT	Faiblement allié (éléments d'alliage < 5%)	200	64-77-90

Valeurs en pouces

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min
ISO	Mc No.	Matière	HB	
P	P1.1.Z.AN	Acier non allié		(min-départ-max)
		C = 0.05-0.10%	125	393 - 475 - 557
	P1.1.Z.AN	C = 0.1-0.25%	125	393 - 475 - 557
	P1.2.Z.AN	C = 0.25-0.55%	150	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN	C = 0.55-0.80%	170	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN	Acier à haute teneur en carbone		
		Acier à outils au carbone	210	328 - 410 - 492
	P2.1.Z.AN	Acier faiblement allié		
		Non trempé	175	328 - 410 - 492
	P2.5.Z.HT.1	Trempé et revenu	275	262 - 328 - 393
	P2.5.Z.HT.2	Trempé et revenu	350	196 - 262 - 328
	P3.0.Z.AN	Acier fortement allié		
		Recuit	200	209 - 252 - 295
	P3.0.Z.HT.1	Acier à outils trempé	300	209 - 252 - 295
	P1.5.C.UT	Acier coulé		
		Acier non allié	150	209 - 252 - 295
	P2.6.C.UT	Faiblement allié (éléments d'alliage < 5%)	200	209 - 252 - 295

D

E

Valeurs métriques

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe, vc (m/min)
ISO	MC No.	Matière	HB	
M	M1.0.Z.AQ	Aciers inoxydables		(min-départ-max)
		Austénitique	200	30-38-46
	M2.0.Z.AQ	Super austénitique Ni>20%	200	28-36-44
	M3.1.Z.AQ	Duplex (austénitique-ferritique)	230	28-35-42
	M3.2.Z.AQ	Duplex (austénitique-ferritique)	260	26-31-35
	M1.0.C.UT	Austénitique	200	28-36-44
	M2.0.C.AQ	Super austénitique Ni>20%	200	28-36-44
	M3.1.C.AQ	Ferritique	230	24-30-36

F

Valeurs en pouces

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min
ISO	MC No.	Matière	HB	
M	M1.0.Z.AQ	Aciers inoxydables		(min-départ-max)
		Austénitique	200	98-125-151
	M2.0.Z.AQ	Super austénitique Ni>20%	200	92-118-144
	M3.1.Z.AQ	Duplex (austénitique-ferritique)	230	92-115-138
	M3.2.Z.AQ	Duplex (austénitique-ferritique)	260	85-102-115
	M1.0.C.UT	Austénitique	200	92-118-144
	M2.0.C.AQ	Super austénitique Ni>20%	200	92-118-144
	M3.1.C.AQ	Ferritique	230	79-98-118

G



CoroDrill® 860-GM

Valeurs métriques

Diamètre de foret, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance (fn) mm/tr (min-départ-max)							
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40

Valeurs en pouces

Diamètre de foret, pouces							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance (fn), pouces/tr (min-départ-max)							
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157

Valeurs métriques

Diamètre de foret, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance (fn) mm/tr (min-départ-max)							
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.11-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.06-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26
0.06-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.05-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26

Valeurs en pouces

Diamètre de foret, pouces							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance fn, pouces/tr (min-départ-max)							
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0043-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0024-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102
.0024-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0020-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102

A

CoroDrill® 860-GM

Valeurs métriques

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe, vc (m/min)
ISO	MC No.	Matière	HB	
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Ferritique Perlitique	200	(min-départ-max) 80-100-120
	K2.1.C.UT	Fonte grise Faible résist. à la traction	180	100-120-140
	K2.2.C.UT	Forte résistance à la traction	245	80-100-120
	K2.3.C.UT	Forte résistance à la traction	175	100-120-140
	K3.1.C.UT	Fontes nodulaires Ferritique	155	100-120-140
	K3.2.C.UT	Perlitique	215	80-100-120
	K3.3.C.UT	Perlitique	265	100-120-140
	K3.5.C.UT	Perlitique	190	100-120-140
	K5.1.C.UT	ADI	300	60-80-100

B

C

Valeurs en pouces

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min
ISO	MC No.	Matière	HB	
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Ferritique Perlitique	200	(min-départ-max) 262-328-393
	K2.1.C.UT	Fonte grise Faible résist. à la traction	180	328-393-459
	K2.2.C.UT	Forte résistance à la traction	245	262-328-393
	K2.3.C.UT	Forte résistance à la traction	175	328-393-459
	K3.1.C.UT	Fontes nodulaires Ferritique	155	328-393-459
	K3.2.C.UT	Perlitique	215	262-328-393
	K3.3.C.UT	Perlitique	265	328-393-459
	K3.5.C.UT	Perlitique	190	328-393-459
	K5.1.C.UT	ADI	300	196-262-328

D

Valeurs métriques

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe, vc (m/min)
ISO	MC No.	Matière	HB	
S	S2.0.Z.AN	Superalliages réfractaires - A base nickel Recuits ou mis en solution	250	(min-départ-max) 15-20-25
	S2.0.Z.AG	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	350	10-15-20
	S2.0.C.NS	Coulé, ou coulé et vieilli	320	10-15-20
	S4.1.Z.UT	Alliages de titane Austénitique	200	40-50-60
	S4.2.Z.AN	Recuit	180	40-50-60
	S4.3.Z.AG	Alliages à l'état vieilli	245	30-40-50

E

Valeurs en pouces

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min
ISO	MC No.	Matière	HB	
S	S2.0.Z.AN	Superalliages réfractaires - A base nickel Recuits ou mis en solution	250	(min-départ-max) 49-65-82
	S2.0.Z.AG	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	350	32-49-65
	S2.0.C.NS	Coulé, ou coulé et vieilli	320	32-49-65
	S4.1.Z.UT	Alliages de titane Austénitique	200	131-164-196
	S4.2.Z.AN	Recuit	180	131-164-196
	S4.3.Z.AG	Alliages à l'état vieilli	245	98-131-164

F

G

CoroDrill® 860-GM

Valeurs métriques

Diamètre de foret, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance (fn) mm/tr (min-départ-max)							
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.15-0.20	0.14-0.18-0.23	0.16-0.22-0.27	0.20-0.26-0.312	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.15-0.20	0.14-0.18-0.23	0.16-0.22-0.27	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40

Valeurs en pouces

Diamètre de foret, pouces							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance (f _n), pouces/tr (min-départ-max)							
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0071	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0059-.0078	.0055-.0070-.0090	.0062-.0086-.0106	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0071	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0059-.0078	.0055-.0070-.0090	.0062-.0086-.0106	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0039-.0051-.0059	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0051-.0059	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157

Valeurs métriques

Diamètre de foret, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance (fn) mm/tr (min-départ-max)							
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30

Valeurs en pouces

Diamètre de foret, pouces							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance (f _n), pouces/tr (min-départ-max)							
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118

A

CoroDrill® 860-GM

Valeurs métriques

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe, vc (m/min)
ISO	MC No.	Matière	HB	
N	N1.2.Z.UT	Alliages à base aluminium Commercialement pure	60	(min-départ-max) 170-225-280
	N1.2.Z.AG	Alliages AlSi, Si ≤1%	100	170-225-280
	N1.3.C.UT	Coulés, inaptes au vieillissement	75	170-225-280
	N1.3.C.AG	Coulé, ou coulé et vieilli	90	160-200-240
	N1.4.C.NS	Alliages coulés AlSi, Si ≥13%	130	120-150-180
	N3.3.U.UT	Alliages à base cuivre Alliages de décolletage (Pb > 1%)	110	110-140-170
	N3.1.U.UT	Alliages de cuivre sans plomb (y compris cuivre électrolytique)	100	100-125-150

Valeurs en pouces

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min
ISO	MC No.	Matière	HB	
N	N1.2.Z.UT	Alliages à base aluminium Commercialement pure	60	(min-départ-max) 557-738-918
	N1.2.Z.AG	Alliages AlSi, Si ≤1%	100	557-738-918
	N1.3.C.UT	Coulés, inaptes au vieillissement	75	557-738-918
	N1.3.C.AG	Coulé, ou coulé et vieilli	90	524-656-787
	N1.4.C.NS	Alliages coulés AlSi, Si ≥13%	130	393-492-590
	N3.3.U.UT	Alliages à base cuivre Alliages de décolletage (Pb > 1%)	110	360-459-557
	N3.1.U.UT	Alliages de cuivre sans plomb (y compris cuivre électrolytique)	100	328-410-492

C

D

Valeurs métriques

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe, vc (m/min)
ISO	MC No.	Matière	HB	
H	H1.3.Z.HA	Acier extra dur Trempe et revenu	47-60 HRC	(min-départ-max) 15-20-25
	H1.3.Z.HA		47-60 HRC	15-20-25
	H1.1.Z.HA	Trempe et revenu	50 HRC	15-20-25
	H2.0.C.UT.4	Fonte en coquille	64HRC	12-15-18

Valeurs en pouces

			Dureté Brinell	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min
ISO	MC No.	Matière	HB	
H	H1.3.Z.HA	Acier extra dur Trempe et revenu	47-60 HRC	(min-départ-max) 49-65-82
	H1.3.Z.HA		47-60 HRC	49-65-82
	H1.1.Z.HA	Trempe et revenu	50 HRC	49-65-82
	H2.0.C.UT.4	Fonte en coquille	64HRC	39-49-59

E

F

G



CoroDrill® 860-GM

Valeurs métriques

Diamètre de foret, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance (fn) mm/tr (min-départ-max)							
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.30	0.26-0.33-0.39	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.30	0.26-0.33-0.39	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.10-0.12-0.14	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40

Valeurs en pouces

Diamètre de foret, pouces							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance (f _n), pouces/tr (min-départ-max)							
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0153	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0153	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0031-.0039-.0048	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0031-.0039-.0048	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157

Valeurs métriques

Diamètre de foret, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance (fn) mm/tr (min-départ-max)							
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.11-0.13	0.10-0.11-0.13	0.12-0.13-0.15	0.12-0.13-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.11-0.13	0.10-0.11-0.13	0.12-0.13-0.15	0.12-0.13-0.15

Valeurs en pouces

Diamètre de foret, pouces							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance (f _n), pouces/tr (min-départ-max)							
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0043-.0051	.0039-.0043-.0051	.0047-.0051-.0059	.0047-.0051-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0043-.0051	.0039-.0043-.0051	.0047-.0051-.0059	.0047-.0051-.0059

Choix des conditions de coupe

La formation et l'évacuation des copeaux sont des problèmes critiques en perçage. Elles dépendent de la matière de la pièce, de la géométrie du foret ou des plaquettes, de la pression et du débit d'arrosage, et des conditions de coupe. Les bourrages de copeaux peuvent provoquer des mouvements radiaux du foret et influencer la qualité du trou, la durée de vie de l'outil et la fiabilité du process. La rupture de l'outil peut aussi survenir.

La formation des copeaux est acceptable si les copeaux peuvent être évacués du trou avec fluidité. La meilleure façon de vérifier ceci est d'écouter pendant le perçage. Si l'évacuation des copeaux est bonne, le bruit est constant et régulier ; s'il est intermittent, cela indique des bourrages de copeaux. Contrôler la force d'avance ou l'indicateur de puissance. S'il y a des variations, les bourrages de copeaux peuvent en être la raison. Examiner les copeaux : s'ils sont longs et pliés au lieu d'être enroulés, c'est qu'il y a eu des bourrages. Examiner le trou : s'il y a eu des bourrages, la surface est irrégulière

Effet de la vitesse de coupe – v_c

Vitesse de coupe trop élevée :

Usure en dépouille rapide

Déformation plastique

Mauvaise qualité de trou, tolérances incorrectes

Vitesse de coupe trop basse :

Arête rapportée.

Mauvaise évacuation des copeaux

Temps de coupe prolongé

Effet de l'avance – f_n

Avance élevée :

Fragmentation des copeaux plus difficile

Temps de coupe réduit

Moins d'usure de l'outil, mais risque de rupture

Qualité de trou réduite

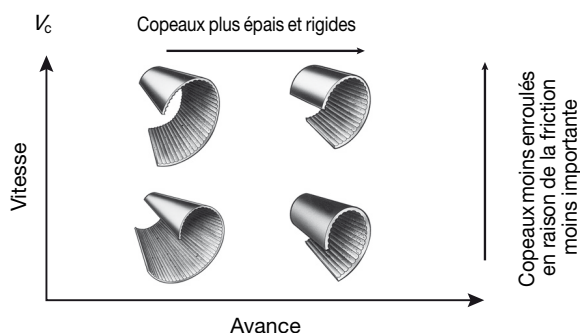
Avance faible :

Préférable pour les matières à copeaux longs

Meilleure qualité

Usure de l'outil accélérée

Temps de coupe prolongé



Pour obtenir une bonne qualité de trou

Évacuation des copeaux

L'évacuation des copeaux doit être bonne. Les bourrages de copeaux nuisent à la qualité des trous, à la fiabilité et à la durée de vie de l'outil. La géométrie du foret/des plaquettes et les conditions de coupe sont des paramètres essentiels.

Stabilité, montage de l'outil

Toujours utiliser le foret le plus court possible. Utiliser un porte-foret rigide et précis avec un faux-rond aussi petit que possible. La broche de la machine doit être en bon état et parfaitement alignée. S'assurer que la pièce soit bien bridée et stable. Déterminer l'avance correcte pour les surfaces irrégulières ou avec un angle, de même qu'en cas de trous sécants.

Durée de vie

Contrôler l'usure de la plaquette et définir un programme pour la durée de vie de l'outil. La manière la plus efficace de surveiller le perçage est à l'aide d'un contrôleur de force d'avance.

Entretien

La vis de fixation de la plaquette doit être changée régulièrement. Nettoyer les logements de plaquettes et utiliser une clé dynamométrique lors des changements de plaquettes. Ne pas dépasser l'usure maximum avant le réaffûtage des forets carbure monobloc.

Forage profond avec CoroDrill® DS20

Pour obtenir la meilleure qualité de trou possible pour les trous d'une profondeur de 6-7xD avec CoroDrill DS20, il est important de réduire l'avance en entrée de trou (sur 1-2 mm) (.039-.787 pouce) ainsi qu'en sortie (derniers 5 mm) (.197 pouce).

Alésage

Alésage ébauche

CoroBore® BR30

D2

Alésage micrométrique

CoroBore® 826 XL

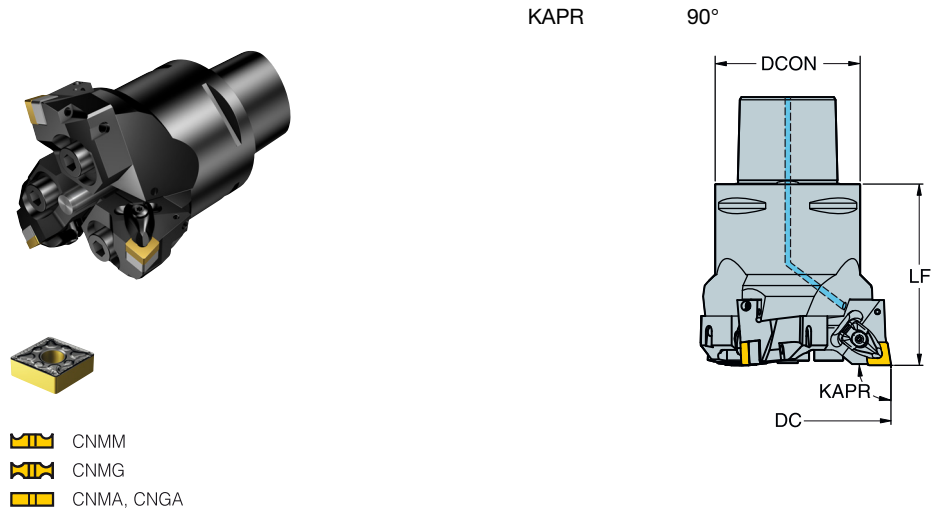
D3-D8

Pour le programme complet, voir www.sandvik.coromant.com

B

Outil d'alésage ébauche CoroBore® BR30 à trois arêtes

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



						Dimensions, mm, pouce							
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID
106.00	122.00	12	1/2	C8	3	BR30-122CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.190	3	CNMG 12 04 08
4.173	4.803						3.150	.315	3.937	1015			
121.00	137.00	12	1/2	C8	3	BR30-137CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.340	3	CNMG 12 04 08
4.764	5.394						3.150	.315	3.937	1015			
136.00	152.00	12	1/2	C8	3	BR30-152CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.820	3	CNMG 12 04 08
5.354	5.984						3.150	.315	3.937	1015			
151.00	167.00	12	1/2	C8	3	BR30-167CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.970	3	CNMG 12 04 08
5.945	6.575						3.150	.315	3.937	1015			

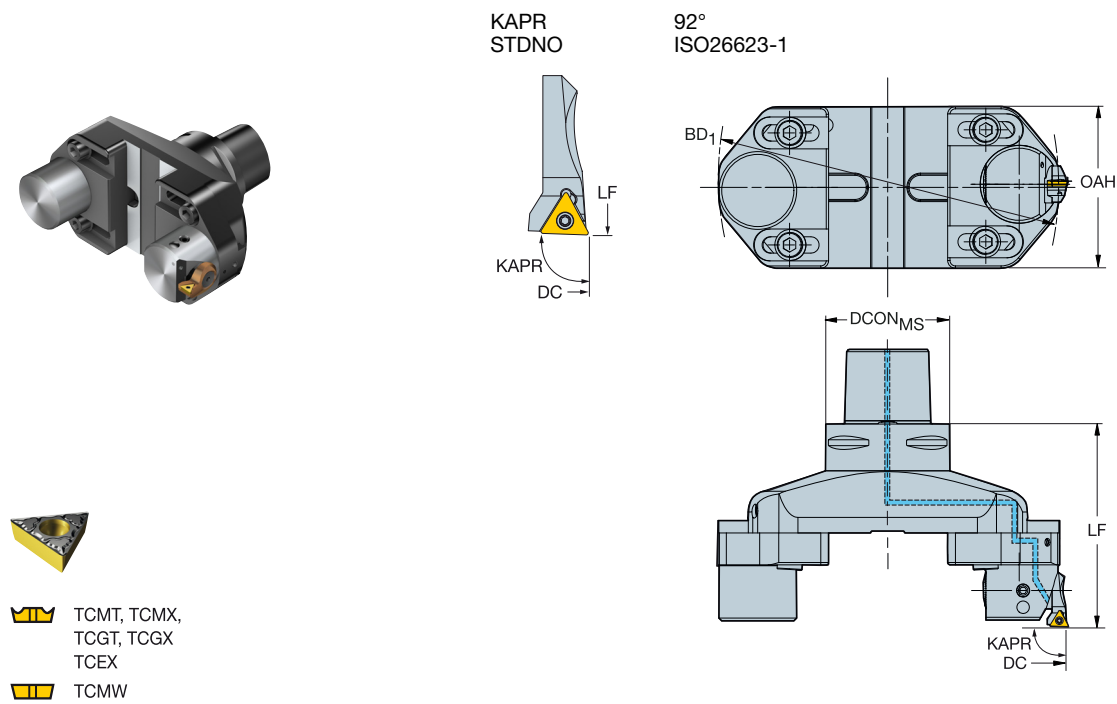
D

Pour les éléments d'outils d'alésage, les accessoires et les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com
Plaquettes, voir le catalogue Outils de Tournage



Outil d'alésage micrométrique CoroBore® 826 XL

Coromant Capto® - Arrosage de précision



							Dimensions, mm, pouce								
DCN	DCX			GZC _{MS}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	ADJLX _{FDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	C6	3	826-207TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	145.00	70	3.560	1	TCMT 11 03 04
6.077	8.175						2.480	1.049	4.921	4.094	5.709	1015			
154.35	207.65	11	1/4	C8	3	826-207TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	145.00	70	6.430	1	TCMT 11 03 04
6.077	8.175						3.150	1.049	5.394	4.094	5.709	1015			
204.35	257.65	11	1/4	C6	3	826-257TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	195.00	70	3.880	1	TCMT 11 03 04
8.045	10.144						2.480	1.049	4.921	4.094	7.677	1015			
204.35	257.65	11	1/4	C8	3	826-257TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	195.00	70	7.630	1	TCMT 11 03 04
8.045	10.144						3.150	1.049	5.394	4.094	7.677	1015			
254.35	307.65	11	1/4	C6	3	826-307TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	245.00	70	4.240	1	TCMT 11 03 04
10.014	12.112						2.480	1.049	4.921	4.094	9.646	1015			
254.35	307.65	11	1/4	C8	3	826-307TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	245.00	70	8.720	1	TCMT 11 03 04
10.014	12.112						3.150	1.049	5.394	4.094	9.646	1015			

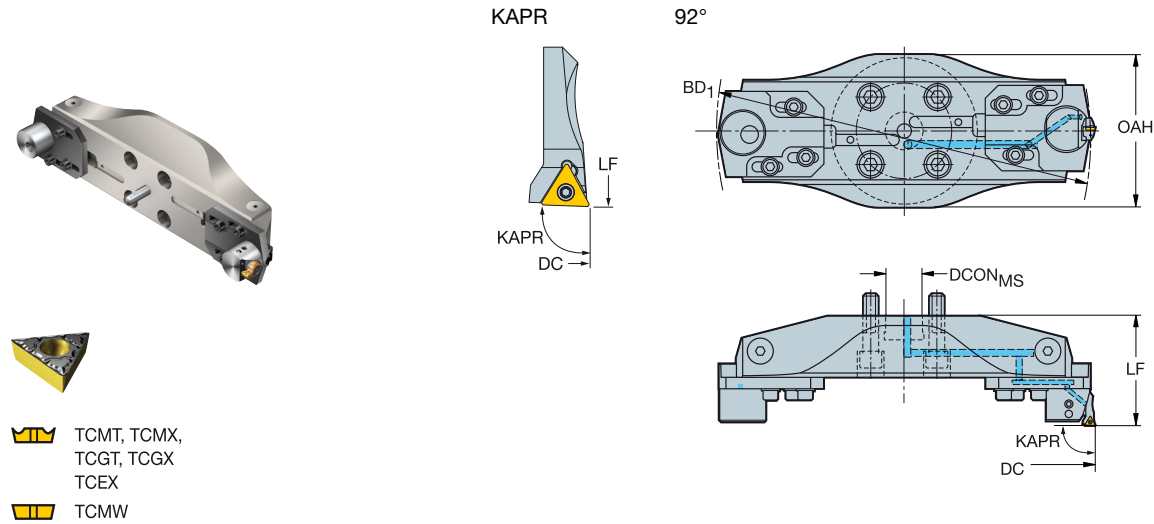
Diamètres valides pour l'alésage frontal.
L'alésage en tirant est déconseillé avec CoroBore® 826
Pour les éléments d'outils d'alésage, les accessoires et les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com
Plaquettes, voir le catalogue Outils de Tournage



Outil d'alésage micrométrique CoroBore® 826 XL

Mandrin - Arrosage de précision

B



C

										Dimensions, mm, pouce						
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID	
304.35	387.65	11	1/4	40X	1	826-387TC11HP	40.00	41.65	121.00	164.00	295.00	70	8.870	1	TCMT 11 03 04	
11.982	15.262						1.575	1.640	4.764	6.457	11.614	1015				
384.35	467.65	11	1/4	40X	1	826-467TC11HP	40.00	41.65	126.00	164.00	375.00	70	10.400	1	TCMT 11 03 04	
15.132	18.411						1.575	1.640	4.961	6.457	14.764	1015				
464.35	547.65	11	1/4	40X	1	826-547TC11HP	40.00	41.65	131.00	164.00	455.00	70	12.340	1	TCMT 11 03 04	
18.282	21.561						1.575	1.640	5.157	6.457	17.913	1015				

D

Diamètres valides pour l'alésage frontal.

L'alésage en tirant est déconseillé avec CoroBore® 826

Utiliser avec les porte-outils 40X CoroBore XL uniquement. À commander séparément. Voir le catalogue Outils Rotatifs

En cas de montage direct de la collerette dans la broche machine, utiliser un pion de centrage, voir le catalogue Outils Rotatifs

Pour les éléments d'outils d'alésage, les accessoires et les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Plaquettes, voir le catalogue Outils de Tournage

E

F

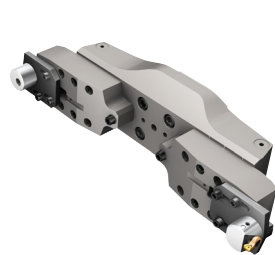
G



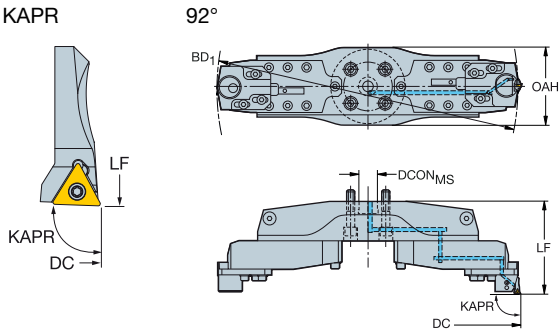
Outil d'alésage micrométrique CoroBore® 826 XL

Mandrin - Arrosage de précision

Avec allonge de bras



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



						Dimensions, mm, pouce											
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	ADJLX _{FDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID		
544.35	787.65	11	1/4	40X	1	826-787TC11HP	40.00	121.65	205.00	164.00	535.00	70	24.430	1	TCMT 11 03 04		
21.431	31.010						1.575	4.789	8.071	6.457	21.063	1015					
784.35	1027.65	11	1/4	40X	1	826-1027TC11HP	40.00	121.65	225.00	164.00	775.00	70	35.060	1	TCMT 11 03 04		
30.880	40.459						1.575	4.789	8.858	6.457	30.512	1015					
1024.35	1267.65	11	1/4	40X	1	826-1267TC11HP	40.00	121.65	225.00	164.00	1015.00	70	44.110	1	TCMT 11 03 04		
40.329	49.908						1.575	4.789	8.858	6.457	39.961	1015					

Diamètres valides pour l'alésage frontal.

L'alésage en tirant est déconseillé avec CoroBore® 826

Utiliser avec les porte-outils 40X CoroBore XL uniquement. À commander séparément. Voir le catalogue Outils Rotatifs

En cas de montage direct de la collerette dans la broche machine, utiliser un pion de centrage, voir le catalogue Outils Rotatifs

Pour les éléments d'outils d'alésage, les accessoires et les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Plaquettes, voir le catalogue Outils de Tournage

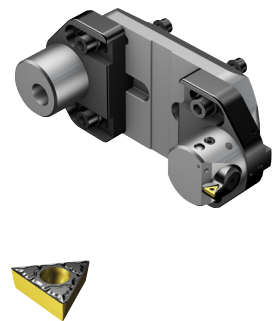


Outil d'alésage micrométrique CoroBore® 826 XL

Mandrin - Arrosage de précision

Spécifique pour l'alésage Silent Tools

B



C

- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

D

							Dimensions, mm, pouce										
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	ADJL _{FDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID		
154.35	207.65	11	1/4	33	1	826D-207TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	145.00	70	2.770	1	TCMT 11 03 04		
6.077	8.175						1.299	1.049	3.819	4.094	5.709	1015					
204.35	257.65	11	1/4	33	1	826D-257TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	195.00	70	3.110	1	TCMT 11 03 04		
8.045	10.144						1.299	1.049	3.819	4.094	7.677	1015					
254.35	307.65	11	1/4	33	1	826D-307TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	245.00	70	3.470	1	TCMT 11 03 04		
10.014	12.112						1.299	1.049	3.819	4.094	9.646	1015					

Diamètres valides pour l'alésage frontal.

L'alésage en tirant est déconseillé avec CoroBore® 826

Ces assemblés allégés sont conçus spécialement pour une utilisation avec des adaptateurs d'alésage antivibratoires. Les adaptateurs antivibratoires sont à commander séparément, voir le catalogue Outils Rotatifs

Pour les éléments d'outils d'alésage, les accessoires et les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Plaquettes, voir le catalogue Outils de Tournage

E

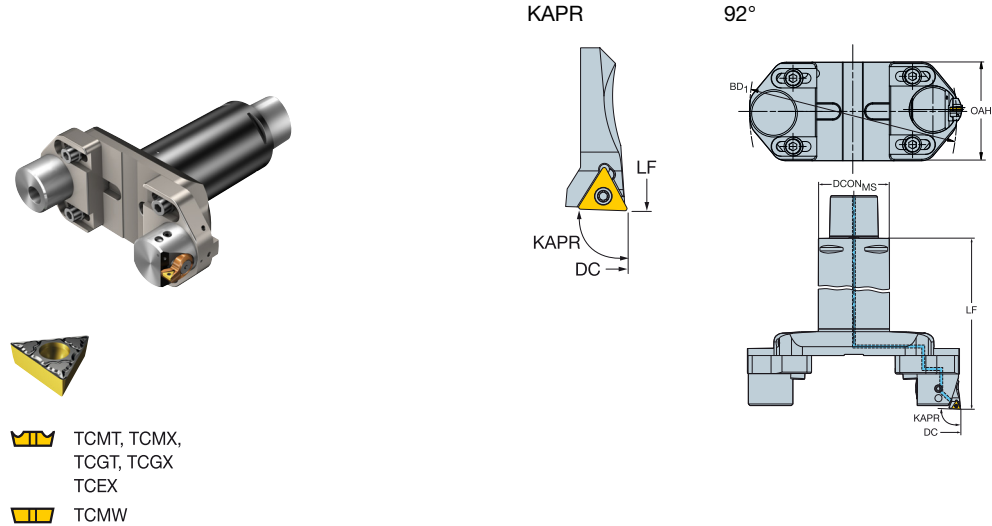
F

G



Outil d'alésage micrométrique CoroBore® 826 XL allégé

Coromant Capto® - Arrosage de précision



						Dimensions, mm, pouce										
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	ADJLX _{DDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID	
154.35	207.65	11	1/4	C8	3	826L-207TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	145.00	70	6.300	1	TCMT 11 03 04	
6.077	8.175						3.150	1.049	9.331	4.094	5.709	1015				
204.35	257.65	11	1/4	C8	3	826L-257TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	195.00	70	6.660	1	TCMT 11 03 04	
8.045	10.144						3.150	1.049	9.331	4.094	7.677	1015				
254.35	307.65	11	1/4	C8	3	826L-307TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	245.00	70	7.030	1	TCMT 11 03 04	
10.014	12.112						3.150	1.049	9.331	4.094	9.646	1015				

L'alésage en tirant est déconseillé avec CoroBore® 826
Diamètres valides pour l'alésage frontal.
Pour les éléments d'outils d'alésage, les accessoires et les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com
Plaquettes, voir le catalogue Outils de Tournage



B

C

D

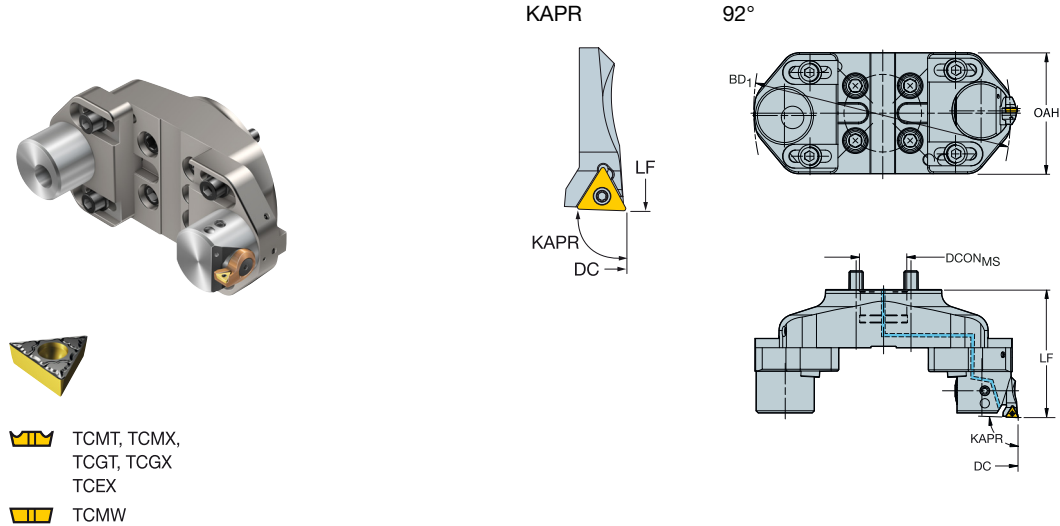
E

F

G

Outil d'alésage micrométrique CoroBore® 826 XL allégé

Mandrin - Arrosage de précision



						Dimensions, mm, pouce											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	ISO	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID		
154.35	207.65	11 1/4	40S	1	826L-207TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	145.00	70	3.310	1	TCMT 11 03 04		
6.077	8.175					1.575		1.049	4.606	4.094	5.709	1015					
204.35	257.65	11 1/4	40S	1	826L-257TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	195.00	70	3.650	1	TCMT 11 03 04		
8.045	10.144					1.575		1.049	4.606	4.094	7.677	1015					
254.35	307.65	11 1/4	40S	1	826L-307TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	245.00	70	4.320	1	TCMT 11 03 04		
10.014	12.112					1.575		1.049	4.606	4.094	9.646	1015					

Utiliser avec les portes fraises à surfacer 40S, par exemple, C8-391.05-40 060M. À commander séparément.

L'alésage en tirant est déconseillé avec CoroBore® 826

Diamètres valides pour l'alésage frontal.

Pour les éléments d'outils d'alésage, les accessoires et les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Plaquettes, voir le catalogue Outils de Tournage



Adaptateurs d'outils rotatifs

Adaptateurs	
Coromant Capto®	E2-E3
HSK	E4-E5
BIG-PLUS ISO	E6
BIG PLUS MAS BT	E7-E8
Big Plus Cat V	E9
ISO 7388-1	E10
MAS-BT	E11-E12
CAT-V	E13

A

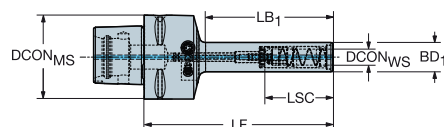
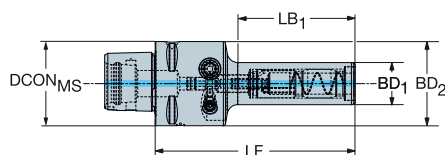
Coromant Capto® vers CoroChuck™ 930

Type crayon

DSGN

2

5



B

C

					Dimensions, mm, pouce														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
C4	8	3	1	2	930-C4-P-08-085	40.0	8.0	37	85.0	45.8	85.0		17.5	40.0		80	8.0	0.45	39000
						1.575	.315	1.457	3.346	1.803	3.346		.689	1.575		1160			
	10	3	1	2	930-C4-P-10-095	40.0	10.0	41	95.0	55.8	95.0		20.0	40.0		80	8.0	0.50	39000
						1.575	.394	1.614	3.740	2.197	3.740		.787	1.575		1160			
	10	3	1	2	930-C4-P-10-135	40.0	10.0	41	135.0	95.8	135.0		20.0	40.0		80	8.0	0.59	39000
						1.575	.394	1.614	5.315	3.772	5.315		.787	1.575		1160			
C5	8	3	1	5	930-C5-P-08-088	50.0	8.0	37	88.0	45.8	64.9	88.0	17.5	40.0	50.0	80	8.0	0.65	28000
						1.969	.315	1.457	3.465	1.803	2.555	3.465	.689	1.575	1.969	1160			
	10	3	1	5	930-C5-P-10-098	50.0	10.0	41	98.0	55.8	74.9	98.0	20.0	40.0	50.0	80	8.0	0.70	28000
						1.969	.394	1.614	3.858	2.197	2.949	3.858	.787	1.575	1.969	1160			
	10	3	1	5	930-C5-P-10-138	50.0	10.0	41	138.0	95.8	114.9	138.0	20.0	40.0	50.0	80	8.0	0.80	28000
						1.969	.394	1.614	5.433	3.772	4.524	5.433	.787	1.575	1.969	1160			
C6	8	3	1	5	930-C6-P-08-091	63.0	8.0	37	91.0	45.8	64.9	91.0	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.00	20000
						2.480	.315	1.457	3.583	1.803	2.555	3.583	.689	1.575	2.480	1160			
	10	3	1	5	930-C6-P-10-102	63.0	10.0	41	102.0	55.8	75.0	102.0	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.07	20000
						2.480	.394	1.614	4.016	2.197	2.953	4.016	.787	1.575	2.480	1160			
	10	3	1	5	930-C6-P-10-142	63.0	10.0	41	142.0	95.8	115.0	142.0	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.16	20000
						2.480	.394	1.614	5.591	3.772	4.528	5.591	.787	1.575	2.480	1160			

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G



G2

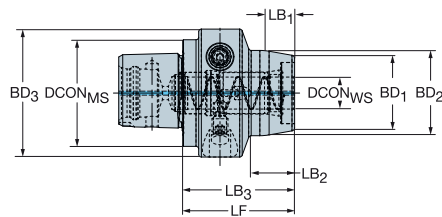


G5

Coromant Capto® vers CoroChuck™ 930

Pour porte-outils rotatifs

Changement d'outil uniquement avec serrage par segments ou manuel



					Dimensions, mm, pouce													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁				RPMX
C3	6	3	1	930-C3-T-06-036	32.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	42.0	12°	80	8.0	0.26	10000
					1.260	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.654		1160			
	8	3	1	930-C3-T-08-036	32.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	44.0	12°	80	8.0	0.28	10000
					1.260	.315	1.457	1.417	.366	.504	.945	1.102	1.732		1160			
	10	3	1	930-C3-T-10-038	32.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	46.0	10°	80	8.0	0.31	10000
					1.260	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.811		1160			
C4	6	3	1	930-C4-T-06-036	40.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	42.0	12°	80	8.0	0.33	10000
					1.575	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.654		1160			
	8	3	1	930-C4-T-08-036	40.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	44.0	12°	80	8.0	0.34	10000
					1.575	.315	1.457	1.417	.366	.504	.945	1.102	1.732		1160			
	10	3	1	930-C4-T-10-038	40.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	46.0	10°	80	8.0	0.37	10000
					1.575	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.811		1160			
C5	6	3	1	930-C5-T-06-036	50.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	50.0	12°	80	8.0	0.49	10000
					1.969	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.969		1160			
	8	3	1	930-C5-T-08-036	50.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	50.0	12°	80	8.0	0.50	10000
					1.969	.315	1.457	1.417	.366	.504	.945	1.102	1.969		1160			
	10	3	1	930-C5-T-10-038	50.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	50.0	10°	80	8.0	0.51	10000
					1.969	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.969		1160			

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



G2



G5

A

ADAPTATEURS D'OUTILS ROTATIFS

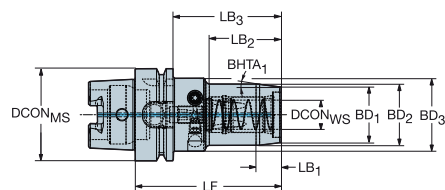
Interface côté machine HSK

HSK vers CoroChuck™ 930

Version amincie

Interface côté machine HSK A/C

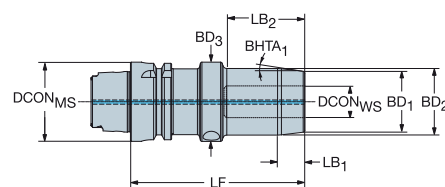
B



C

				Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																					RPMX
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁										
40.0	6	1	1	930-HA04-S-06-070	40.0	6.0	37	70.0	11.3	33.2	50.0	22.0	26.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.40	30000						
					1.575	.236	1.457	2.756	.445	1.307	1.969	.866	1.024	1.260	1.575		1160									
8	1	1		930-HA04-S-08-070	40.0	8.0	37	70.0	11.3	35.3	50.0	24.0	28.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.42	30000						
					1.575	.315	1.457	2.756	.445	1.390	1.969	.945	1.102	1.260	1.575		1160									
10	1	1		930-HA04-S-10-075	40.0	10.0	41	75.0	11.3	39.6	55.0	26.0	30.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.46	30000						
					1.575	.394	1.614	2.953	.445	1.559	2.165	1.024	1.181	1.260	1.575		1160									
12	1	1		930-HA04-S-12-080	40.0	12.0	46	80.0	11.3	41.0	60.0	28.0	32.0	33.5	40.0	10°	80	8.0	0.51	30000						
					1.575	.472	1.811	3.150	.445	1.614	2.362	1.102	1.260	1.319	1.575		1160									
50.0	6	1	1	930-HA05-S-06-074	50.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.64	25000						
					1.969	.236	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.866	1.024	1.575	1.969		1160									
8	1	1		930-HA05-S-08-074	50.0	8.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.65	25000						
					1.969	.315	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.945	1.102	1.575	1.969		1160									
10	1	1		930-HA05-S-10-080	50.0	10.0	41	80.0	11.3	34.2	54.0	26.0	30.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.71	25000						
					1.969	.394	1.614	3.150	.445	1.346	2.126	1.024	1.181	1.575	1.969		1160									
12	1	1		930-HA05-S-12-085	50.0	12.0	46	85.0	11.3	38.2	59.0	28.0	32.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.75	25000						
					1.969	.472	1.811	3.346	.445	1.504	2.323	1.102	1.260	1.575	1.969		1160									

D



E

				Référence de commande	Dimensions, mm, pouce												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX
50.0	20	1	1		930-HA05-S-20-090	50.0	20.0	51	90.0	16.0	64.0	37.6	41.5	7°	80	8.0	0.89
					1.969	.787	2.008	3.543	.630	2.520	1.480	1.634		1160			

F

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

G



G2

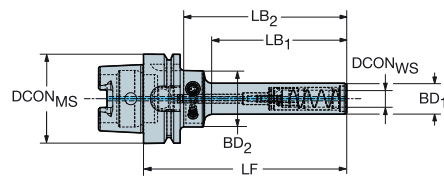


G5

HSK vers CoroChuck™ 930

Type crayon

Interface côté machine HSK A/C



				Référence de commande	Dimensions, mm, pouce												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂				RPMX	
63.0	8	1	1	930-HA06-P-08-094	63.0	8.0	37	94.0	45.8	65.5	17.5	40.0	80	8.0	0.87	20000	
					2.480	.315	1.457	3.701	1.803	2.579	.689	1.575	1160				
	10	1	1	930-HA06-P-10-104	63.0	10.0	41	104.0	55.8	75.5	20.0	40.0	80	8.0	0.91	20000	
					2.480	.394	1.614	4.094	2.197	2.972	.787	1.575	1160				
	10	1	1	930-HA06-P-10-144	63.0	10.0	41	144.0	95.8	115.5	20.0	40.0	80	8.0	1.01	20000	
					2.480	.394	1.614	5.669	3.772	4.547	.787	1.575	1160				

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

G2

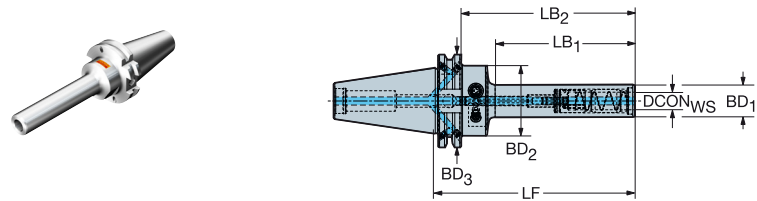


G5

A

B

BIG-PLUS ISO vers CoroChuck™ 930
Interface côté machine compatible avec ISO 7388-1 et DIN 69871-ADB



Type crayon

C

				Dimensions, mm, pouce													
CZC _{MS}	CZC _{VS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-IB40-P-08-088	8.0	M16	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.06	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-IB40-P-10-098	10.0	M16	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.10	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-IB40-P-10-138	10.0	M16	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.20	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

SYSTÈME BIG-PLUS® – Licence BIG-Daishowa
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G



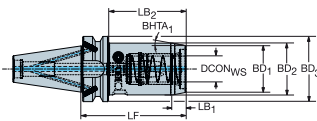
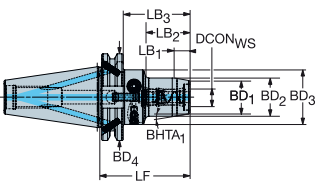
BIG-PLUS MAS-BT vers CoroChuck™ 930

Interface côté machine compatible avec MAS-BT 403 et JIS B 6339

DSGN

10

6



Version amincie

					Dimensions, mm, pouce																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX
30.0	6	1	1	6	930-BB30-S-06-048	6.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		22.0	26.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000
						.236		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.866	1.024	1.811			1160			
	8	1	1	6	930-BB30-S-08-048	8.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		24.0	28.0	46.0		12°	80	8.0	0.57	25000
						.315		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.945	1.102	1.811			1160			
	10	1	1	6	930-BB30-S-10-048	10.0	M12	41	48.0	9.3	13.8	48.0		26.0	30.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000
						.394		1.614	1.890	.366	.543	1.890		1.024	1.181	1.811			1160			
	12	1	1	10	930-BB30-S-12-082	12.0	M12	46	82.0	11.3	38.2	60.0	82.0	28.0	32.0	40.0	46	10°	80	8.0	0.76	25000
						.472		1.811	3.228	.445	1.504	2.362	3.228	1.102	1.260	1.575	1.811		1160			
	20	1	1	6	930-BB30-S-20-088	20.0	M12	51	88.0	16.0	66.0	88.0		38.0	42.0	46.0		7°	80	8.0	0.94	25000
						.787		2.008	3.465	.630	2.598	3.465		1.496	1.654	1.811			1160			

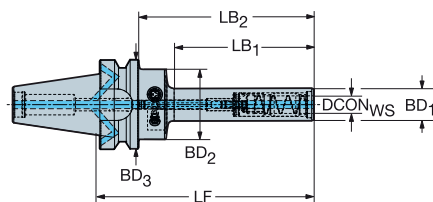
SYSTÈME BIG-PLUS® – Licence BIG-Daishowa
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



A

BIG-PLUS MAS-BT vers CoroChuck™ 930

Interface côté machine compatible avec MAS-BT 403 et JIS B 6339



Type crayon

				Dimensions, mm, pouce													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
30.0	8	1	1	930-BB30-P-08-088	8.0	M12	37	88.0	45.8	66.0	17.5	40.0	46.0	80	8.0	0.60	25000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.598	.689	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	930-BB30-P-10-098	10.0	M12	41	98.0	55.8	76.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.64	25000
					.394		1.614	3.858	2.197	2.992	.787	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	930-BB30-P-10-138	10.0	M12	41	138.0	95.8	116.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.74	25000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.567	.787	1.575	1.811	1160			
40.0	8	7	1	930-BB40-P-08-095	8.0	M16	37	95.0	45.8	65.5	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.21	18000
					.315		1.457	3.740	1.803	2.579	.689	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	930-BB40-P-10-105	10.0	M16	41	105.0	55.8	75.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.25	18000
					.394		1.614	4.134	2.197	2.972	.787	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	930-BB40-P-10-145	10.0	M16	41	145.0	95.8	115.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.35	18000
					.394		1.614	5.709	3.772	4.547	.787	1.575	2.480	1160			

SYSTÈME BIG-PLUS® – Licence BIG-Daishowa

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G



G2

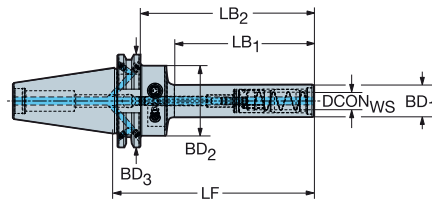


G5

BIG-PLUS CAT-V vers CoroChuck™ 930

Interface côté machine compatible avec ASME B5.50-2009

Type crayon



Alésage métrique

				Dimensions, mm, pouce													
CZC _{MS}	CZC _{HS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-VB40-P-08-088	8.0	5/8"-11	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.07	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-VB40-P-10-098	10.0	5/8"-11	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.11	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-VB40-P-10-138	10.0	5/8"-11	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.21	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

SYSTÈME BIG-PLUS® – Licence BIG-Daishowa

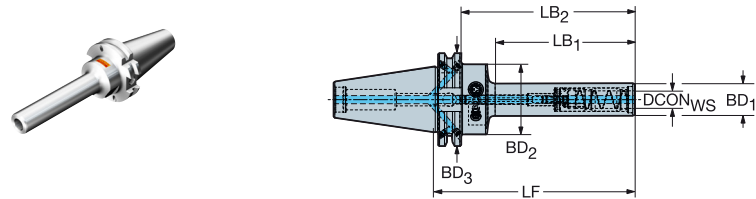
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

G2



G5

ISO 7388-1 vers CoroChuck™ 930
Interface côté machine compatible avec DIN 69871-ADB



Type crayon

				Dimensions, mm, pouce													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-I40-P-08-088	8.0	M16	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.04	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-I40-P-10-098	10.0	M16	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.09	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-I40-P-10-138	10.0	M16	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.18	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



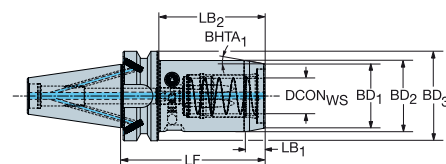
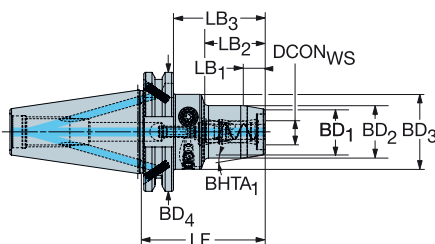
MAS-BT 403 vers CoroChuck™ 930

Interface côté machine compatible avec JIS B 6339

DSGN

10

6



Version amincie

						Dimensions, mm, pouce																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX
30.0	6	1	1	6	930-B30-S-06-048	6.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		22.0	26.0	46.0		12°	80	8.0	0.55	25000
						.236		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.866	1.024	1.811			1160			
8		1	1	6	930-B30-S-08-048	8.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		24.0	28.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000
						.315		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.945	1.102	1.811			1160			
10		1	1	6	930-B30-S-10-048	10.0	M12	41	48.0	9.3	13.8	48.0		26.0	30.0	46.0		12°	80	8.0	0.55	25000
						.394		1.614	1.890	.366	.543	1.890		1.024	1.181	1.811			1160			
12		1	1	10	930-B30-S-12-082	12.0	M12	46	82.0	11.3	38.2	60.0	82.0	28.0	32.0	40.0	46	10°	80	8.0	0.75	25000
						.472		1.811	3.228	.445	1.504	2.362	3.228	1.102	1.260	1.575	1.811		1160			
20		1	1	6	930-B30-S-20-088	20.0	M12	51	88.0	16.0	66.0	88.0		38.0	42.0	46.0		7°	80	8.0	0.93	25000
						.787		2.008	3.465	.630	2.598	3.465		1.496	1.654	1.811			1160			

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

G2



G5

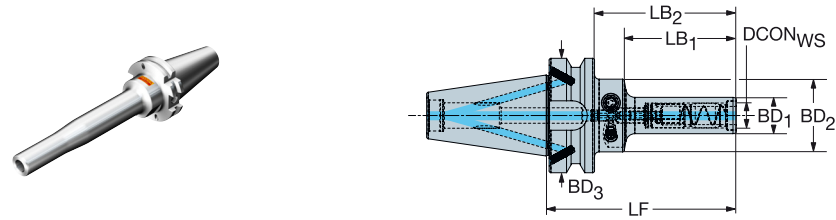
A

MAS-BT 403 vers CoroChuck™ 930

Interface côté machine compatible avec JIS B 6339

Type crayon

B



C

					Dimensions, mm, pouce												
CZC _{MS}	CZC _{HS}	CNSC	CXSC		Référence de commande	DCON _{HS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG
30.0	8	1	1	930-B30-P-08-088	8.0	M12	37	88.0	45.8	66.0	17.5	40.0	46.0	80	8.0	0.59	25000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.598	.689	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	930-B30-P-10-098	10.0	M12	41	98.0	55.8	76.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.63	25000
					.394		1.614	3.858	2.197	2.992	.787	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	930-B30-P-10-138	10.0	M12	41	138.0	95.8	116.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.73	25000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.567	.787	1.575	1.811	1160			
40.0	8	7	1	930-B40-P-08-095	8.0	M16	37	95.0	45.8	65.5	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.20	18000
					.315		1.457	3.740	1.803	2.579	.689	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	930-B40-P-10-105	10.0	M16	41	105.0	55.8	75.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.24	18000
					.394		1.614	4.134	2.197	2.972	.787	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	930-B40-P-10-145	10.0	M16	41	145.0	95.8	115.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.34	18000
					.394		1.614	5.709	3.772	4.547	.787	1.575	2.480	1160			

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

D

E

F

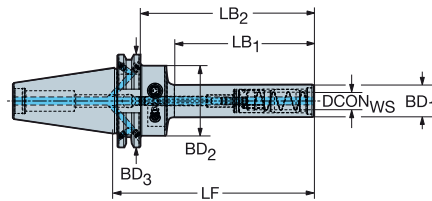
G



CAT-V vers CoroChuck™ 930

Type crayon

Interface côté machine ASME B5.50-2009



				Dimensions, mm, pouce													
CZC _{MS}	CZC _{HS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{HS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-V40-P-08-088	8.0	5/8"-11	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.05	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-V40-P-10-098	10.0	5/8"-11	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.09	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-V40-P-10-138	10.0	5/8"-11	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.19	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

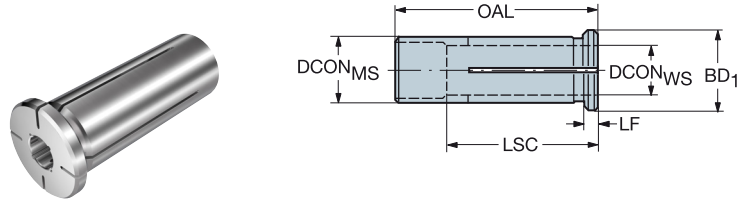
G2



G5

Manchons cylindriques

Arrosage de précision



Version en pouces

				Dimensions, pouces									
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCONMS	DCONWS	LSC	OAL	LF	PSI	LBS		
12	1/8	1	4	A393.CF-12 02 40	.472	.125	1.574	1.732	.157	1160	.079		
	3/16	1	4	A393.CF-12 03 40	.472	.187	1.574	1.732	.157	1160	.066		

Extracteurs pour pinces cylindriques, voir le catalogue Outils Rotatifs

D

E

F

G



Informations générales

ISO 13399 G2

Informations sur l'adduction de liquide de coupe G5

Réaffûtage G6

Information en matière de sécurité G7

Concept de Recyclage Coromant (CRC) G8

ISO 13399 est une norme internationale qui simplifie l'échange de données sur les outils de coupe. Vous remarquerez une légère différence dans les nouveaux paramètres et les nouvelles descriptions des outils.

Pour la toute première fois, il existe une façon standardisée de décrire les outils de coupe et les données les concernant. Si tous les outils utilisés dans l'industrie partagent les mêmes paramètres et définitions, la communication des informations sur les outils devient très simple.

Qu'est-ce que cela implique pour vous ?

Cela signifie que vos systèmes et les nôtres peuvent échanger des données car ils parlent la même langue. Téléchargez les données produits depuis notre site Internet et utilisez-les directement dans votre système de CAO/FAO pour assembler les outils que vous utiliserez dans votre production. Il n'est plus nécessaire de rechercher les informations dans les catalogues et de les interpréter pour les adapter à un système ou un autre. Imaginez combien de temps cela va vous faire gagner !

Nom abrégé	Nom complet
ADJLN	Limite de réglage minimum
ADJLX	Limite de réglage maximum
ADJRG	Plage de réglage
ALP	Angle de dépouille axial
AN	Angle de dépouille principal
ANN	Angle de dépouille secondaire
APMX	Profondeur de coupe maximale
APMX_EFW	Profondeur de coupe maximale - avance en bout
APMX_FFW	Profondeur de coupe maximum - avance latérale
AZ	Profondeur de tréflage maximum
B	Taille de queue/Largeur de manche
BAWS	Angle du corps côté pièce
BAMS	Angle du corps côté machine
BBD	Conception équilibrée
BBR	Équilibrage par essai de rotation
BCH	Longueur du chanfrein d'angle
BD	Diamètre du corps
BHTA	Angle semi-conique du corps
BN	Largeur du biseau de la face de coupe
BS	Longueur d'arête de planage/d'arête Wiper
BSG	Norme
BSR	Rayon de l'arête wiper
CBMD	Fabricant de brise-copeaux
CDX	Profondeur de coupe maximale
CEMR	Rayon principal de l'arête de coupe
CF	Chanfrein localisé
CHBA	Angle du corps du chanfrein
CHBL	Longueur de corps du chanfrein
CHW	Largeur du chanfrein de la pointe
CICT	Nombre d'éléments de coupe
CICT _{BALL}	Nombre d'éléments de coupe - Plaquette à bout sphérique
CICT _E	Nombre d'éléments de coupe - position en bout
CICT _P	Nombre d'éléments de coupe - position périphérique
CICT _S	Nombre d'éléments de coupe - position latérale
CICT _{SP}	Nombre d'éléments de coupe - Plaquette de protection de la queue
CICT _T	Nombre d'éléments de coupe - total
CND	Diamètre de l'orifice d'adduction de liquide de coupe
CNSC	Code du type d'orifice d'adduction de liquide de coupe
CNT	Taille du filetage de l'orifice d'adduction de liquide de coupe
COATING	Revêtement
CP	Pression d'arrosage maxi.
CRKS	Taille du filetage du dispositif de verrouillage
CRNT	Taille du filetage de l'orifice d'adduction de liquide de coupe radial
CTPT	Type d'opération
CUTDIA	Diamètre de tronçonnage maximal de la pièce
CW	Largeur de coupe
CWN	Largeur de coupe minimum
CWTOLL	Tolérance inférieure sur la largeur de coupe
CWTOLU	Tolérance supérieure sur la largeur de coupe
CWX	Largeur de coupe maximale
CXSC	Code de type de sortie de liquide de coupe
CZC	Code de taille de raccord
CZC _{MS}	Code de taille de raccord côté machine
CZC _{WS}	Code de taille de raccord côté pièce
D1	Diamètre de trou de fixation
DAH	Diamètre de trou d'accès
DAXIN	Diamètre intérieur minimal de gorge axiale
DAXN	Diamètre extérieur minimal de gorge axiale

DAXX	Diamètre extérieur maximal de gorge axiale
DBC	Diamètre du cercle de boulons
DC	Diamètre de coupe
DCB	Diamètre d'alésage du raccord
DCBN	Diamètre d'alésage minimal du raccord
DCBX	Diamètre d'alésage maximal du raccord
DCF	Diamètre de coupe face frontale
DCIN	Diamètre de coupe intérieur
DCN	Diamètre de coupe minimum
DCON	Diamètre de raccord
DCON _{MS}	Diamètre du raccord côté machine
DCON _{WS}	Diamètre du raccord côté pièce
DCONN _{WS}	Diamètre minimum raccord côté pièce
DCONX _{WS}	Diamètre maximum raccord côté pièce
DCPS	Taille puce de données
DSCF _{MS}	Diamètre de la surface de contact côté machine
DSCF _{WS}	Diamètre de la surface de contact côté pièce
DCX	Diamètre de coupe maximal
DHUB	Diamètre moyeu
DIX	Interférence avec le changement d'outil automatique
DMIN	Diamètre d'alésage minimal
DMM	Diamètre de queue
DN	Diamètre du collet
DRVCT	Nombre d'entraînements
DSGN	Version
EPSR	Angle inclus dans la plaquette
FHA	Angle d'hélice de goujure
FLGT	Épaisseur de bride
FTDZ	Pour taille de diamètre de filet
GB	Angle d'attaque frontal
H	Hauteur de queue/de manche
HA	Hauteur théorique du filetage
HB	Différence de hauteur du filetage
HBH	Hauteur de décalage du bas de la tête
HC	Hauteur de filetage effective
HF	Hauteur fonctionnelle
HRY	Point le plus bas par rapport au plan de référence
HSUP	Hauteur support
HTB	Hauteur du corps
HTH	Hauteur
IC	Diamètre du cercle inscrit
INSL	Longueur de plaquette
INSUC	Code d'usage de la plaquette
IZC	Code de taille de plaquette
KAPR	Angle d'arête de coupe de l'outil
KAPR_EFW	Angle de l'arête de coupe de l'outil - avance en bout
KCH	Chanfrein d'angle
KRINS	Angle principal de l'arête de coupe
KWW	Largeur de rainure de clavette
L	Longueur d'arête de coupe
LAMS	Angle d'inclinaison
LB	Longueur de corps
LCF	Longueur de goujure
LCOX	Longueur de tronçonnage maximale
LE	Longueur effective d'arête de coupe
LF	Longueur fonctionnelle
LFN	Longueur fonctionnelle minimum
LH	Longueur de la tête
LPR	Longueur en saillie
LS	Longueur de queue/manche
LSC	Longueur de serrage
LSCN	Longueur de serrage minimale
LSCS	Distance jusqu'au début du serrage
LSCX	Longueur de serrage maximale
LSD	Longueur de queue/manche
LU	Longueur utile (maximum recommandé)
LU_BFW	Longueur utile - surfaçage en tirant
LUX	Longueur utile maximum
MHD	Distance du trou de montage
MIID	Identification de la plaquette modèle
MIID _E	Identification plaquette maître - position en bout
MIID _S	Identification plaquette principale - position latérale
MIID _C	Identification plaquette principale - position centrale
MIID _P	Identification plaquette principale - position périphérique
MIID _I	Identification plaquette principale - position intermédiaire
MMCC	Code du couple préréglé
MMCX	Couple de coupe maxi.
NOF	Nombre de goujures
NT	Nombre de dents
OAH	Hauteur totale
OAL	Longueur totale
OAW	Largeur totale
OH	Porte-à-faux recommandé
OHN	Porte-à-faux minimal

	OHX	Porte-à-faux maximal
	ORDCODE	Référence de commande
	PCL	Longueur cylindrique périphérique
	PDX	Distance de profil ex
	PDY	Distance de profil ey
	PHD	Diamètre d'alésage pré-usiné
	PHDX	Diamètre d'alésage pré-usiné maximal
	PL	Longueur de pointe
B	PNA	Angle inclus du profil
	PRFRAD	Rayon du profil
	PRSPC	Spécification du profil
	PSIR	Angle d'attaque de l'outil
	PSIRL	Angle principal de l'arête de coupe à gauche
	PSIRR	Angle principal de l'arête de coupe à droite
	PSW	Largeur de rainure préusinée
	RADH	Hauteur corps radial
	RADW	Largeur corps radial
	RAR	Angle de dégagement à droite
	RE	Rayon de bec
	REEQ	Équivalent du rayon de l'angle
	REL	Rayon de bec à gauche
	RER	Rayon de bec à droite
C	RETOLL	Tolérance inférieure sur le rayon d'angle
	RETOLU	Tolérance supérieure sur le rayon d'angle
	RGL	Longueur de réaffûtage
	RMPX	Angle de ramping maximum
	RPMX	Vitesse de rotation maximale
	S	Épaisseur plaquette
	SDL	Longueur du diamètre de lamage
	SIG	Angle de pointe
	SPTL	Ligne de séparation
	SSC	Code des dimensions du logement de plaquette
	SSC _E	Code de taille de logement de plaquette - position en bout
	SSC _P	Code de taille de logement de plaquette - position périphérique
	SSC _S	Code de taille de logement de plaquette - position périphérique
	STA	Angle de lamage inclus
	STDNO	Nombre standard
D	SUBSTRATE	Substrat
	TCDC	Classe de tolérance du diamètre de coupe
	TCDCON	Tolérance diamètre raccord
	TCDMM	Tolérance du diamètre de queue
	TCHA	Tolérance de trou pouvant être obtenue
	TCHAL	Tolérance de trou inférieure pouvant être obtenue
	TCHAU	Tolérance de trou supérieure pouvant être obtenue
	TCT	Classe de tolérance de l'outil
	TCTR	Classe de tolérance du filet
	TD	Diamètre du filet
	TDZ	Taille du diamètre du filet
	TFLA	Longueur de flottement du taraud à l'avant
	TFLB	Longueur de flottement du taraud à l'arrière
E	TG	Gradient de cône
	THBTP	Propriété dépouille latérale filet
	THCA	Angle de correction de l'hélice du filet
	THCHT	Type de chanfrein de filetage
	THFT	Type de forme de filet
	THFTS	Profil de filet série standard
	THL	Longueur du filet
	THUB	Épaisseur du moyeu
	TP	Pas du filetage
	TPI	Filets par pouce
	TPIN	Filets par pouce, minimum
	TPIX	Filets par pouce, maximum
	TPN	Pas de filetage minimal
	TPT	Type de profil de filet
	TPX	Pas maximum de filetage
F	TRMAX	Plage de taraudage max.
	TQ	Couple
	TSYC	Code du type d'outil
	TTP	Type de filet
	ULDR	Rapport longueur utile diamètre
	VCX	Vitesse de coupe maximale
	W1	Largeur de plaquette
	WB	Largeur du corps
	WF	Largeur fonctionnelle
	WFCIRP	Distance jusqu'au point de référence de l'élément de coupe
	WSC	Largeur de serrage
	WT	Poids de l'élément
	ZADJ	Compte réglable plaquette
G	ZEFF	Nombre d'arêtes de coupe effectives en bout
	ZEFP	Nombre d'arêtes de coupe périphériques effectives (ZEFP)
	ZWX	Nombre maximum de plaquettes de planage/plaquettes Wiper

CNSC

Code du type d'orifice d'adduction de liquide de coupe

Code	Description	Image
0	Sans arrosage	
1	Entrée concentrique axiale	
2	Entrée radiale	
3	Entrée concentrique axiale et radiale	
4	Entrée concentrique axiale sur le cercle	
5	Entrée radiale avant l'adaptateur	
6	Décentrée par dessus la collerette	
7	Décentrée par dessus la collerette et axiale	
8	Décentrée par dessus les rainures du manche	

CXSC

Code de type de sortie de liquide de coupe

Code	Description	Image
0	Pas de sortie de liquide de coupe	
1	Sortie axiale concentrique	
2	Sortie radiale	
3	Sortie axiale inclinée	
4	Axiale concentrique sur le cercle	
5	Sortie axiale inclinée avec buse, réglable	
6	Sortie décentrée avec buse, réglable	
7	Décentrée par dessus les rainures du manche	
8	Axiale ou décentrée avec buse, réglable	

Réaffûtage

Nous offrons plus qu'un service d'affûtage conventionnel. Nous garantissons la restauration des performances d'origine afin de réduire le coût par application.

Notre offre



100%



x3



50%

Fiabilité

Nos spécialistes sont là pour vous aider et vous faire profiter de leur savoir-faire.

Performances identiques à l'outil neuf

La qualité d'origine des outils est garantie – jusqu'à trois fois

Gains

Le réaffûtage peut vous faire gagner jusqu'à 50% sur le coût des outils.

Produits concernés



Perçage



Fraisage



Alésage



Selon indication du symbole du réaffûtage dans les pages familles et produits.

Informations complémentaires



Boîte de réaffûtage

Il y a deux tailles de boîtes
- Petite (300 x 200 x 138mm)
Réf. 6949557

- Moyenne (400 x 300 x 138mm)
Réf. 6949558

Tous les types d'outils Sandvik Coromant peuvent être expédiés dans la même boîte.



Service de reconditionnement

- Les outils sont d'abord examinés pour savoir s'ils peuvent être réaffûtés. Ceux qui ne le peuvent pas sont renvoyés au client

- Chaque réaffûtage subi par les outils est indiqué par un marquage laser sur la queue

- Les outils sont retournés au client dans leur emballage d'origine



En quoi consiste le réaffûtage ?

- Remise en état complète de la géométrie

- La longueur des forets est réduite

- Le diamètre et la longueur des fraises en bout sont réduits (Diamètre minimum environ 0.9xDc)

- La tolérance du diamètre des alésoirs est maintenue

Contactez votre représentant Sandvik Coromant habituel pour connaître les prix.

Informations de sécurité relatives au meulage du carbure

Composition

La plupart des produits métalliques contiennent du carbure de tungstène et du cobalt. Ils peuvent également contenir du carbure de titane, de tantale, de niobium, de chrome, de molybdène ou de vanadium. Certaines nuances contiennent du carbonitrure de titane et/ou du nickel.

Voies d'exposition

Le meulage ou le chauffage d'une ébauche ou d'un produit en carbure produit des poussières ou des fumées dangereuses qui risquent d'être inhalées, ingérées, ou d'entrer en contact avec la peau ou les yeux.

Toxicité aiguë

La poussière est toxique par inhalation. L'inhalation peut provoquer l'irritation et l'inflammation des voies aériennes. Une augmentation significative de la toxicité aiguë a été signalée en cas d'inhalation simultanée de cobalt et de carbure de tungstène plutôt que de cobalt seul.

Le contact avec la peau peut provoquer des irritations et des rougeurs. Les personnes sensibilisées peuvent développer une réaction allergique.

Toxicité chronique

L'inhalation répétée d'aérosols contenant du cobalt peut entraîner une obstruction des voies aériennes. L'inhalation prolongée de concentrations élevées peut provoquer une fibrose pulmonaire ou un cancer du poumon. Des études épidémiologiques montrent que les travailleurs exposés par le passé à des concentrations élevées de carbure de tungstène et de cobalt présentent un risque accru de développer un cancer du poumon.

Le cobalt et le nickel sont de puissants allergènes. Leur contact répété ou prolongé peut entraîner une irritation de la peau et une sensibilisation.

Risques encourus

Toxique: risque d'effets graves pour la santé en cas d'exposition prolongée par inhalation

Toxique par inhalation

L'effet cancérigène n'est pas entièrement prouvé.

Peut entraîner une sensibilisation par inhalation et par contact avec la peau

Mesures préventives

Eviter la formation et l'inhalation de poussière. Utiliser une ventilation locale par aspiration pour limiter l'exposition personnelle à un niveau inférieur aux limites légales.

A défaut d'une ventilation adéquate, utiliser un équipement respiratoire agréé.

Porter des lunettes de protection intégrales ou à coques latérales lorsque c'est nécessaire.

Eviter tout contact répété avec la peau. Porter des gants. Se laver la peau soigneusement après toute manipulation.

Porter des vêtements de protection appropriés. Laver les vêtements dès que nécessaire.

Ne pas manger, boire ou fumer dans la zone de travail. Se laver soigneusement les mains et la peau avant de manger, boire ou fumer.



Protégez l'environnement

Adoptez sans tarder le Concept de Recyclage Coromant (CRC)

Le Concept de Recyclage Coromant (CRC) est un service complet de récupération des plaquettes carbure usagées (y inclus les plaquettes à embouts CBN et PCD) et outils en carbure monobloc, proposé par Sandvik Coromant à tous ses clients. Face à la consommation croissante de matières premières non renouvelables, une gestion économique des ressources épuisables s'impose à tous les fabricants.

Sandvik Coromant propose donc de collecter les plaquettes et outils en carbure et de les recycler de manière écologique.

Toutes les plaquettes en métal dur sont récoltées dans des boîtes de collecte au niveau de chaque poste de travail.

Une fois pleines, ces boîtes sont vidées dans une boîte de transport qui est envoyée au siège de Sandvik Coromant ou à votre distributeur Coromant qui pourra vous fournir toute information complémentaire.

Avantages du service CRC :

- Organisation à l'échelle mondiale.
- Accessibilité aux clients directs comme aux clients des distributeurs.
- Système simple de boîtes de collecte et de transport.
- Diminution des déchets, donc des nuisances pour l'environnement.
- Meilleure utilisation des ressources.
- Acceptation des plaquettes carbure d'autres fabricants.

Commandez des boîtes de collecte pour chaque tour, fraiseuse, perceuse ou centre d'usinage. Nous vous conseillons de prévoir une boîte pour les plaquettes et une boîte à part pour les outils carbure monobloc pour chaque poste d'usinage.

Boîte de collecte :

Boîte de transport pour outils carbure monobloc (en bois) :

Boîte de transport pour plaquettes (en bois) :

Références de commande

91617

92994

92995

