

Supplément

– AUX CATALOGUES OUTILS DE TOURNAGE, OUTILS ROTATIFS



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

Tournage général

CoroTurn® Prime

Plaquettes A2

CoroTurn® TR

Plaquettes A3

CoroTurn® 107

Plaquettes A5-A8
Outils extérieurs A10-A13
Outils intérieurs A14

T-Max® P

Plaquettes A15-A23

T-Max®

Plaquettes A24

CoroTurn® XS

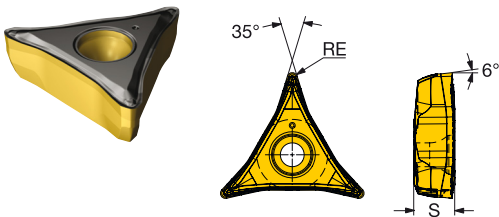
Outils de coupe A25

Conditions de coupe A26

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

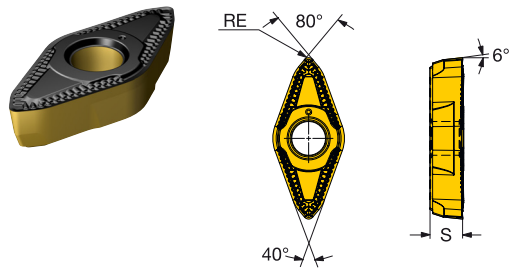
Plaquette de tournage CoroTurn® Prime

Plaquette type A



						CODE ISO	P		
		SSC	S	REEQ	RE		4415	4425	
Finition	L5	CP-A	6.00	0.4	0.40	CP-A1104-L5	★	☆	
			.236	.016	.016				
			6.00	0.8	0.79	CP-A1108-L5	★	☆	
			.236	.031	.031				
	L5W	CP-A	6.00	0.8	0.80	CP-A1108-L5W	★	☆	
			.236	.031	.031				
	L3	CP-A	6.00		0.79	CP-A1108-L3	★	☆	
			.236		.031				
	L3WX	CP-A	6.00	0.8	0.80	CP-A1108-L3WX	★	☆	
			.236	.031	.031				

Plaquette type B



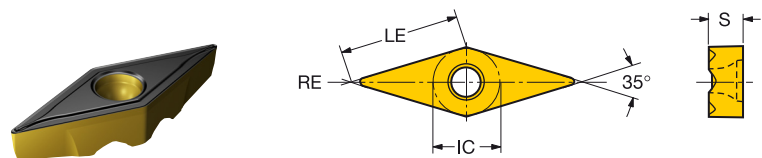
						P	
		SSC	S	REEQ	RE	CODE ISO	4425
Finition	L4	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-L4	★
			.197	.031	.031		
	L4W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-L4W	★
Semi-finition	M5	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-M5	★
			.197	.031	.031		
	M5W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-M5W	★
			.197	.031	.031		
	H3W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-H3W	★
			.197	.031	.031		
H3		CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-H3	★
			.197	.031	.031		

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.



Plaquettes de tournage CoroTurn® TR

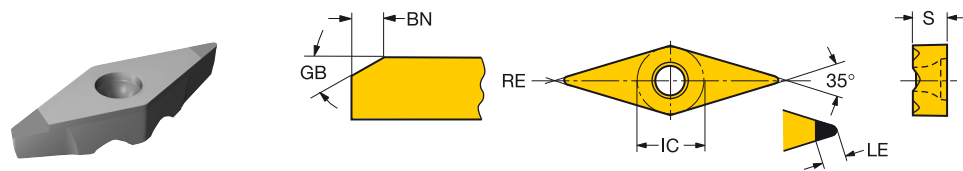
Plaquette type V (Rhombique 35°)



			LE	S	RE	CODE ISO	P	
							4415	4425
Finition	F	13	12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	★	☆
			.496	.178	.016			
		12.2	4.53	0.79		TR-VB1308-F	★	☆
			.480	.178	.031			
		11.8	4.53	1.19		TR-VB1312-F	★	☆
			.465	.178	.047			

C

Matériaux de coupe de haute technologie

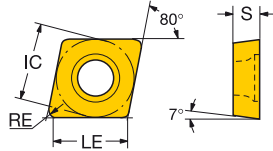
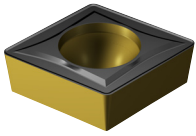


			LE	S	RE	CODE ISO	S	
							7014	
Finition	EF	13	3.0	4.53	0.79	TR-VB1308EF	★	
			.118	.178	.031			
		2.1	4.53	1.19		TR-VB1312EF	★	
			.084	.178	.047			

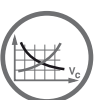


Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type C (Rhombique 80°)



			LE	S	RE	CODE ISO	P		CODE ANSI
							4415	4425	
Finition	WF	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-WF	★ ☆	CCMT 2(1.5)1-WF
				.238	.094	.016			
				5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-WF	★ ☆	CCMT 2(1.5)2-WF
				.222	.094	.031			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-WF	★ ☆	CCMT 3(2.5)1-WF
				.365	.156	.016			
	PF			8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-WF	★ ☆	CCMT 3(2.5)2-WF
				.349	.156	.031			
		06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-PF	★	CCMT 2(1.5)0-PF
				.246	.094	.008			
				6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-PF	★	CCMT 2(1.5)1-PF
				.238	.094	.016			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-PF	★ ☆	CCMT 3(2.5)1-PF
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PF	★ ☆	CCMT 3(2.5)2-PF
				.349	.156	.031			
	UF	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-PF	★ ☆	CCMT 431-PF
				.492	.188	.016			
Semi-finition	WM	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UF	★ ☆	CCMT 2(1.5)1-UF
				.238	.094	.016			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UF	★ ☆	CCMT 3(2.5)1-UF
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-WM	★ ☆	CCMT 3(2.5)2-WM
				.349	.156	.031			
	PM	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-WM	★ ☆	CCMT 431-WM
				.492	.188	.016			
				12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-WM	★ ☆	CCMT 432-WM
				.476	.188	.031			
		06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-PM	★ ☆	CCMT 2(1.5)1-PM
				.238	.094	.016			
	UM			5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-PM	★ ☆	CCMT 2(1.5)2-PM
				.222	.094	.031			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-PM	★ ☆	CCMT 3(2.5)1-PM
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PM	★ ☆	CCMT 3(2.5)2-PM
				.349	.156	.031			
	UM	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-PM	★ ☆	CCMT 431-PM
				.492	.188	.016			
				12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-PM	★ ☆	CCMT 432-PM
				.476	.188	.031			
				11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-PM	★ ☆	CCMT 433-PM
				.460	.188	.047			
	UM	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UM	★ ☆	CCMT 2(1.5)1-UM
				.238	.094	.016			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UM	★ ☆	CCMT 3(2.5)1-UM
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-UM	★ ☆	CCMT 3(2.5)2-UM
				.349	.156	.031			
	UM	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-UM	★ ☆	CCMT 432-UM
				.476	.188	.031			



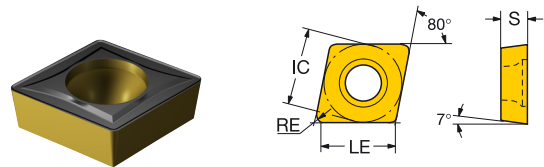
A26



F2

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

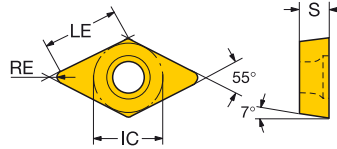
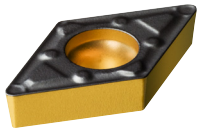
Plaquette type C (Rhombique 80°)



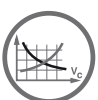
			LE	S	RE	CODE ISO	P		CODE ANSI
							4415	4425	
Ebauche	PR	06	1/4	5.6	2.38	0.79	☆	★	CCMT 2(1.5)2-PR
				.222	.094	.031			
		09	3/8	8.9	3.97	0.79	☆	★	CCMT 3(2.5)2-PR
				.349	.156	.031			
				8.5	3.97	1.19	☆	★	CCMT 3(2.5)3-PR
				.334	.156	.047			
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆	★	CCMT 432-PR
				.476	.188	.031			
	UR			11.7	4.76	1.19	☆	★	CCMT 433-PR
				.460	.188	.047			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	☆	★	CCMT 3(2.5)1-UR
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	☆	★	CCMT 3(2.5)2-UR
				.349	.156	.031			
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆	★	CCMT 432-UR
				.476	.188	.031			

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type D (Rhombique 55°)



			LE	S	RE	CODE ISO	P		CODE ANSI
							4415	4425	
Finition	WF	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMX 07 02 04-WF	★ ☆	DCMX 2(1.5)1-WF
				.289	.094	.016			
				7.0	2.38	0.79	DCMX 07 02 08-WF	★ ☆	DCMX 2(1.5)2-WF
				.274	.094	.031			
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMX 11 T3 04-WF	★ ☆	DCMX 3(2.5)1-WF
				.442	.156	.016			
	PF			10.8	3.97	0.79	DCMX 11 T3 08-WF	★ ☆	DCMX 3(2.5)2-WF
				.426	.156	.031			
		07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PF	★ ☆	DCMT 2(1.5)1-PF
				.289	.094	.016			
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PF	★ ☆	DCMT 3(2.5)1-PF
				.442	.156	.016			
Semi-finition	UF			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PF	★ ☆	DCMT 3(2.5)2-PF
				.426	.156	.031			
		07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UF	★ ☆	DCMT 2(1.5)1-UF
				.289	.094	.016			
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UF	★ ☆	DCMT 3(2.5)1-UF
				.442	.156	.016			
	WM			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UF	★ ☆	DCMT 3(2.5)2-UF
				.426	.156	.031			
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMX 11 T3 04-WM	★ ☆	DCMX 3(2.5)1-WM
				.442	.156	.016			
				10.8	3.97	0.79	DCMX 11 T3 08-WM	★ ☆	DCMX 3(2.5)2-WM
				.426	.156	.031			
Ebauche	PM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PM	★ ☆	DCMT 2(1.5)1-PM
				.289	.094	.016			
				7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-PM	★ ☆	DCMT 2(1.5)2-PM
				.274	.094	.031			
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PM	★ ☆	DCMT 3(2.5)1-PM
				.442	.156	.016			
	UM			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PM	★ ☆	DCMT 3(2.5)2-PM
				.426	.156	.031			
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PM	★ ☆	DCMT 3(2.5)3-PM
				.411	.156	.047			
		07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UM	★ ☆	DCMT 2(1.5)1-UM
				.289	.094	.016			
Ebauche	PR			7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-UM	★ ☆	DCMT 2(1.5)2-UM
				.274	.094	.031			
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UM	★ ☆	DCMT 3(2.5)1-UM
				.442	.156	.016			
				10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UM	★ ☆	DCMT 3(2.5)2-UM
				.426	.156	.031			
	UR	11	3/8	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PR	★ ☆	DCMT 3(2.5)2-PR
				.426	.156	.031			
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PR	★ ☆	DCMT 3(2.5)3-PR
				.411	.156	.047			
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UR	★ ☆	DCMT 3(2.5)1-UR
				.442	.156	.016			
Ebauche	UR			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UR	★ ☆	DCMT 3(2.5)2-UR
				.426	.156	.031			
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-UR	★ ☆	DCMT 3(2.5)3-UR
				.411	.156	.047			



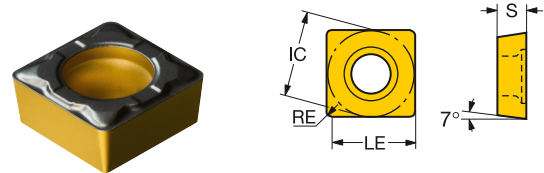
A26



F2

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type S (Carrée)

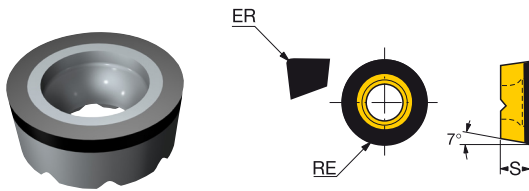


				LE	S	RE	CODE ISO	P		CODE ANSI
		IC						4415	4425	
Finition	PF	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF	★	☆	SCMT 3(2.5)1-PF
				.359	.156	.016				
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF	★	☆	SCMT 3(2.5)2-PF
				.344	.156	.031				
Semi-finition	UF	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF	★	☆	SCMT 3(2.5)2-UF
				.344	.156	.031				
	PM	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM	☆	★	SCMT 3(2.5)1-PM
				.359	.156	.016				
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM	☆	★	SCMT 3(2.5)2-PM
				.344	.156	.031				
		12	1/2	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-PM	☆	★	SCMT 431-PM
				.484	.188	.016				
				11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PM	☆	★	SCMT 432-PM
				.469	.188	.031				
Ebauche	PR			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PM	☆	★	SCMT 433-PM
				.453	.188	.047				
		09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM	☆	★	SCMT 3(2.5)2-UM
				.344	.156	.031				
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UM	☆	★	SCMT 432-UM
				.469	.188	.031				
				11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-UM	☆	★	SCMT 433-UM
				.453	.188	.047				
	UR	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PR	☆	★	SCMT 3(2.5)2-PR
				.344	.156	.031				
				8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-PR	☆	★	SCMT 3(2.5)3-PR
				.328	.156	.047				
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR	☆	★	SCMT 432-PR
				.469	.188	.031				
				11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PR	☆	★	SCMT 433-PR
				.453	.188	.047				
		09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UR	☆	★	SCMT 3(2.5)2-UR
				.344	.156	.031				
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UR		★	SCMT 432-UR
				.469	.188	.031				

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

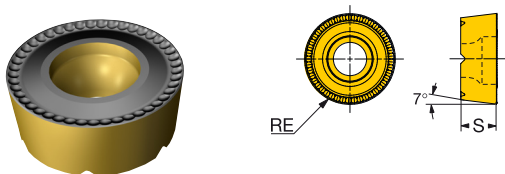
Plaquette type R (Ronde)

Plaquettes rondes avec interface à rail



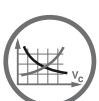
Version métrique

			S	RE	CODE ISO	S
						7014
Semi-finition	ED	08	3.18	4.00	RCGW0803MTED	★
		10	3.97	5.00	RCGW10T3MTED	★
		12	4.76	6.00	RCGW1204MUED	★



Version métrique

			S	RE	CODE ISO	P	M	S	
						4425	1105	2220	1105
Finition	L3	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-L3	★	☆	★	★
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-L3	★	☆	★	★
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-L3	★	☆	★	★
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-L3	★	☆	★	★
Semi-finition	M3	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-M3	★	☆	★	★
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-M3	★	☆	★	★
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-M3	★	☆	★	★
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-M3	★	☆	★	★
Ebauche	H7	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-H7	★	☆	★	★
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-H7	★	☆	★	★
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-H7	★	☆	★	★
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-H7	★	☆	★	★



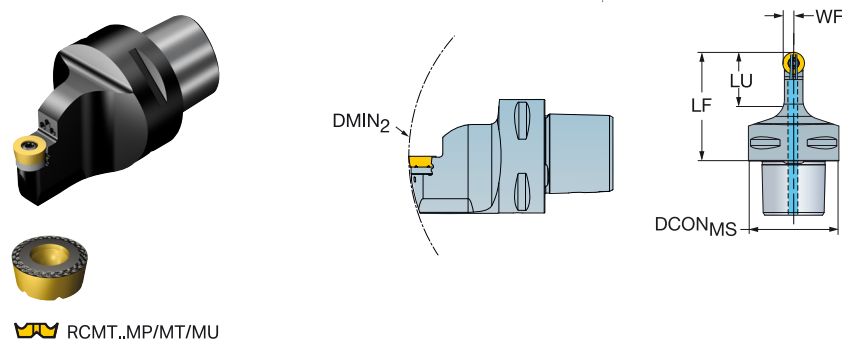
A26



F2

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis - Pour plaquettes avec interface à rail
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



RCMT..MP/MT/MU

								Dimensions, mm, pouce										
		CZC _{MS}	DMIN ₂	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	WB	LF	WF				MIID			
08	.315	C5	165.0	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08XC	50	6.8	60.0	4.0	150	1.4	0.53	RCMT 08 03 MP			
			6.496	1.102				1.969	.268	2.362	.157	2175						
			190.0	32.0			90°	3	C6-SRDCN-00065-08XC	63	6.8	65.0	4.0	150	1.4	0.89	RCMT 08 03 MP	
			7.480	1.260				2.480	.268	2.559	.157	2175						
10	.394	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10XC	50	8.4	60.0	5.0	150	3.0	0.53	RCMT 10 T3 MP			
			6.496	1.181				1.969	.331	2.362	.197	2175						
			190.0	34.0			90°	3	C6-SRDCN-00065-10XC	63	8.4	65.0	5.0	150	3.0	0.89	RCMT 10 T3 MP	
			7.480	1.339				2.480	.331	2.559	.197	2175						
12	.472	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12XC	50	10.2	60.0	6.0	150	3.0	0.54	RCMT 12 04 MP			
			6.496	1.181				1.969	.402	2.362	.236	2175						
			190.0	34.0			90°	3	C6-SRDCN-00065-12XC	63	10.2	65.0	6.0	150	3.0	0.91	RCMT 12 04 MP	
			7.480	1.339				2.480	.402	2.559	.236	2175						
16	.630	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16XC	50	13.6	60.0	8.0	150	6.4	0.57	RCMT 16 06 MP			
			6.496	1.181				1.969	.535	2.362	.315	2175						
			190.0	34.0			90°	3	C6-SRDCN-00065-16XC	63	13.6	65.0	8.0	150	6.4	0.94	RCMT 16 06 MP	
			7.480	1.339				2.480	.535	2.559	.315	2175						

N - Neutre

Pièces détachées						
		CZC _{MS}	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
08	.315	C5-C6	5513 020-04			5691 026-23
10	.394	C5-C6	5513 020-09			5691 026-13
12	.472	C5-C6	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13
16	.630	C5-C6	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03

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



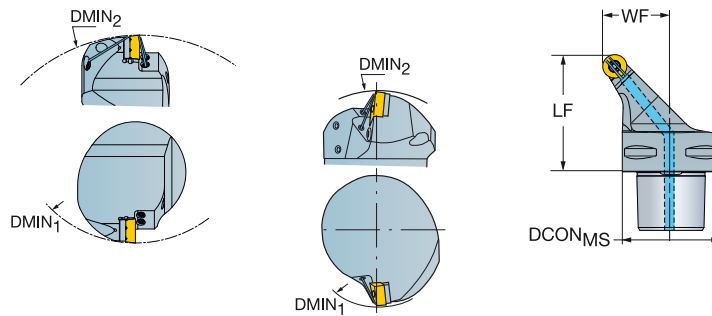
Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis - Pour plaquettes avec interface à rail

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



RCMT..MP/MT/MU



								Dimensions, mm, pouce							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
08	.315	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-08XC	50	60.0	35.0	150	1.4	0.61	RCMT 08 03 MP	
			5.906	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
			150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-08XC	63	65.0	45.0	150	1.4	1.17	RCMT 08 03 MP	
		C6	5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				
10	.394	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-10XC	50	60.0	35.0	150	3.0	0.62	RCMT 10 T3 MP	
			5.906	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
			150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-10XC	63	65.0	45.0	150	3.0	1.17	RCMT 10 T3 MP	
		C6	5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				
12	.472	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12XC	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 MP	
			5.906	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
			150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-12XC	63	65.0	45.0	150	3.0	1.18	RCMT 12 04 MP	
		C6	5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				
16	.630	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-16XC	50	60.0	35.0	150	6.4	0.64	RCMT 16 06 MP	
			5.906	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
			150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-16XC	63	65.0	45.0	150	6.4	1.18	RCMT 16 06 MP	
		C6	5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées						
		CZC _{MS}	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
08	.315	C5-C6	5513 020-04			5691 026-23
10	.394	C5-C6	5513 020-09			5691 026-13
12	.472	C5-C6	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-03
16	.630	C5-C6	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03

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



A9



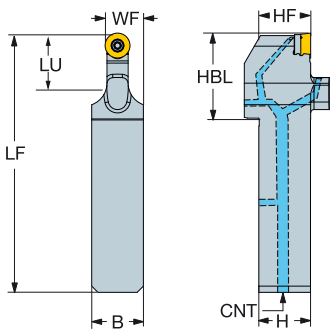
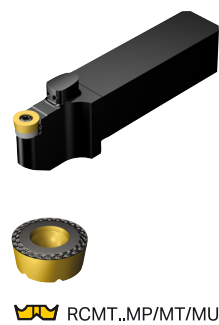
F2



F5

Outil à manche CoroTurn® 107 QS pour le tournage

Fixation par vis - Pour plaquettes avec interface à rail
Arrosage de précision



Version métrique

		Dimensions, mm																MIID
	CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	
08	20 x 20	20.0	90°	56.0	3	QS-SRDCN-202020-08XC	20.0	20.0	6.8	36.0	105.0	14.0	20.0	G 1/8-28	150	1.4	0.25	RCMT 08 03 MP
	25 x 25	20.0	90°	61.0	3	QS-SRDCN-252520-08XC	25.0	25.0	6.8	36.0	120.0	16.5	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.46	RCMT 08 03 MP
	25 x 25	40.0	90°	81.0	3	QS-SRDCN-252540-08XC	25.0	25.0	6.8	56.0	140.0	16.5	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.50	RCMT 08 03 MP
10	20 x 20	25.0	90°	60.0	3	QS-SRDCN-202025-10XC	20.0	20.0	8.4	40.0	109.0	15.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 10 T3 MP
	25 x 25	25.0	90°	65.0	3	QS-SRDCN-252525-10XC	25.0	25.0	8.4	40.0	124.0	17.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	RCMT 10 T3 MP
	25 x 25	40.0	90°	80.0	3	QS-SRDCN-252540-10XC	25.0	25.0	8.4	55.0	139.0	17.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.52	RCMT 10 T3 MP
12	20 x 20	25.0	90°	58.0	3	QS-SRDCN-202025-12XC	20.0	20.0	10.2	38.0	107.0	16.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 12 04 MP
	25 x 25	28.0	90°	66.0	3	QS-SRDCN-252528-12XC	25.0	25.0	10.2	41.0	125.0	18.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	RCMT 12 04 MP
	25 x 25	40.0	90°	78.0	3	QS-SRDCN-252540-12XC	25.0	25.0	10.2	53.0	137.0	20.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.52	RCMT 12 04 MP
16	25 x 25	35.0	90°	70.0	3	QS-SRDCN-252535-16XC	25.0	25.0	13.6	45.0	129.0	20.5	25.0	G 1/8-28	150	6.4	0.50	RCMT 16 06 MP

Version en pouces

		Dimensions, pouces																MIID
	CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	
.315	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.125	3	QS-SRDCN-12-20-08XC	.750	.750	.268	1.375	4.092	.531	.750	G 1/8-28	2175	1.0	0.494	RCMT 08 03 MP
	1 x 1	.750	90°	2.375	3	QS-SRDCN-16-20-08XC	1.000	1.000	.268	1.375	4.682	.656	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.045	RCMT 08 03 MP
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-08XC	1.000	1.000	.268	2.125	5.432	.656	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.120	RCMT 08 03 MP
.394	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.375	3	QS-SRDCN-12-25-10XC	.750	.750	.331	1.625	4.342	.570	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.545	RCMT 10 T3 MP
	1 x 1	1.000	90°	2.625	3	QS-SRDCN-16-25-10XC	1.000	1.000	.331	1.625	4.932	.695	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.111	RCMT 10 T3 MP
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-10XC	1.000	1.000	.331	2.125	5.432	.695	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.175	RCMT 10 T3 MP
.472	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.250	3	QS-SRDCN-12-25-12XC	.750	.750	.402	1.500	4.217	.610	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.529	RCMT 12 04 MP
	1 x 1	1.125	90°	2.625	3	QS-SRDCN-16-28-12XC	1.000	1.000	.402	1.625	4.932	.735	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.102	RCMT 12 04 MP
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-12XC	1.000	1.000	.402	2.125	5.432	.735	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.206	RCMT 12 04 MP
.630	1 x 1	1.375	90°	2.750	3	QS-SRDCN-16-35-16XC	1.000	1.000	.535	1.750	5.057	.813	1.000	G 1/8-28	2175	4.7	1.124	RCMT 16 06 MP

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées							
		CZC _{MS}	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse	Vis	Vis	Vis
08	.315	20 x 20-25 x 25	5513 020-04			5691 026-23	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
10	.394	20 x 20-25 x 25	5513 020-09			5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
12	.472	20 x 20-25 x 25	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
16	.630	25 x 25	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01

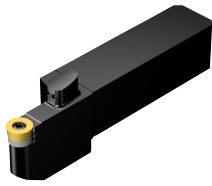
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



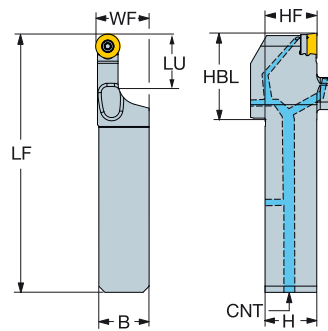
Outil à manche CoroTurn® 107 QS pour le tournage

Fixation par vis - Pour plaquettes avec interface à rail

Arrosage de précision



RCMT..MP/MT/MU



Version métrique

						Dimensions, mm																
	CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID				
08	20 x 20	20.0	90°	59.0	3	QS-SRDCR/L-202020-08XC	20.0	20.0	6.8	39.0	108.0	21.0	20.0	G 1/8-28	150	1.4	0.26	RCMT 08 03 MP				
	25 x 25	20.0	90°	64.0	3	QS-SRDCR/L-252520-08XC	25.0	25.0	6.8	39.0	123.0	26.0	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.47	RCMT 08 03 MP				
10	20 x 20	25.0	90°	63.0	3	QS-SRDCR/L-202025-10XC	20.0	20.0	8.4	43.0	112.0	21.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.28	RCMT 10 T3 MP				
	25 x 25	25.0	90°	68.0	3	QS-SRDCR/L-252525-10XC	25.0	25.0	8.4	43.0	127.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	RCMT 10 T3 MP				
12	20 x 20	25.0	90°	60.0	3	QS-SRDCR/L-202025-12XC	20.0	20.0	10.2	40.0	109.0	21.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 12 04 MP				
	25 x 25	28.0	90°	69.0	3	QS-SRDCR/L-252528-12XC	25.0	25.0	10.2	44.0	128.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.50	RCMT 12 04 MP				
16	25 x 25	35.0	90°	71.0	3	QS-SRDCR/L-252535-16XC	25.0	25.0	13.6	46.0	130.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	6.4	0.50	RCMT 16 06 MP				

Version en pouces

						Dimensions, pouces																
	CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID				
.315	3/4 x 3/4	.750	90°	2.250	3	QS-SRDCR/L-12-20-08XC	.750	.750	.268	1.500	4.217	.781	.750	G 1/8-28	2175	1.0	0.509	RCMT 08 03 MP				
	1 x 1	.750	90°	2.500	3	QS-SRDCR/L-16-20-08XC	1.000	1.000	.268	1.500	4.807	1.031	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.067	RCMT 08 03 MP				
.394	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.500	3	QS-SRDCR/L-12-25-10XC	.750	.750	.331	1.750	4.467	.813	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.564	RCMT 10 T3 MP				
	1 x 1	1.000	90°	2.750	3	QS-SRDCR/L-16-25-10XC	1.000	1.000	.331	1.750	5.057	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.140	RCMT 10 T3 MP				
.472	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.375	3	QS-SRDCR/L-12-25-12XC	.750	.750	.402	1.625	4.342	.813	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.551	RCMT 12 04 MP				
	1 x 1	1.125	90°	2.750	3	QS-SRDCR/L-16-28-12XC	1.000	1.000	.402	1.750	5.057	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.133	RCMT 12 04 MP				
.630	1 x 1	1.375	90°	2.875	3	QS-SRDCR/L-16-35-16XC	1.000	1.000	.535	1.875	5.182	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	4.7	1.155	RCMT 16 06 MP				

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées							
		CZC _{MS}	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse	Vis	Vis	Vis
08	.315	20 x 20-25 x 25	5513 020-04			5691 026-23	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
10	.394	20 x 20-25 x 25	5513 020-09			5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
12	.472	20 x 20-25 x 25	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
16	.630	25 x 25	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01

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



A9



F2

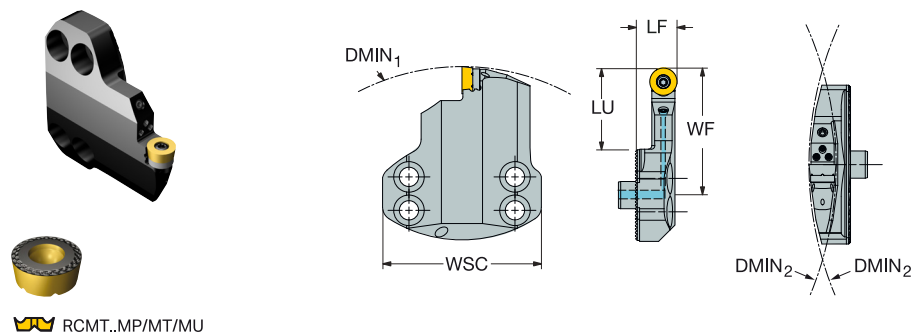


F5

Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis - Pour plaquettes avec interface à rail

CoroTurn® SL70 - Arrosage de précision



 RCMT..MP/MT/MU

C

										Dimensions, mm, pouce							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande		WB	LF	WF	WSC				
10	.394	70	120.0	250.0	35.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-35-10XC		8.4	17.0	56.0	70.0	70	3.0	0.27	RCMT 10 T3 MP
			4.724	9.843	1.378					.331	.669	2.205	2.756	1015			
12	.472	70	120.0	300.0	35.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-35-12XC		10.2	18.0	56.0	70.0	70	3.0	0.30	RCMT 12 04 MP
			4.724	11.811	1.378					.402	.709	2.205	2.756	1015			
		70	120.0	260.0	50.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-50-12XC		10.2	18.0	71.0	70.0	70	3.0	0.35	RCMT 12 04 MP
			4.724	10.236	1.969					.402	.709	2.795	2.756	1015			
		70	120.0	260.0	75.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-75-12XC		10.2	18.0	96.0	70.0	70	3.0	0.44	RCMT 12 04 MP
			4.724	10.236	2.953					.402	.709	3.780	2.756	1015			

R = à droite, L = à gauche

D

							Pièces détachées		
		CZC _{MS}	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse	Pion de positionnement		
10	.394	70	5513 020-09			5691 026-13	5552 058-04		
12	.472	70	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04		

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

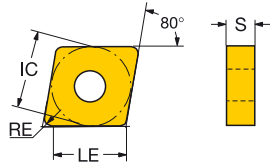
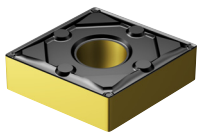
E

F



Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80°)



		 	LE	S	RE	CODE ISO	P		CODE ANSI		
							4415	4425			
Finition	WF	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-WF	★	☆	CNMG 431-WF	
				.492	.188	.016					
				12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WF	★	☆	CNMG 432-WF	
				.476	.188	.031					
				11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WF	★	☆	CNMG 433-WF	
					.460	.188	.047				
	PF	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PF	★	☆	CNMG 321-PF	
				.365	.125	.016					
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PF	★	☆	CNMG 322-PF	
				.349	.125	.031					
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-PF	★	☆	CNMG 431-PF	
				.492	.188	.016					
				12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PF	★	☆	CNMG 432-PF	
				.476	.188	.031					
				11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PF	★	☆	CNMG 433-PF	
					.460	.188	.047				
	LC	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-LC	★	☆	CNMG 431-LC	
				.492	.188	.016					
				12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-LC	★	☆	CNMG 432-LC	
					.476	.188	.031				
	WL	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-WL	★	☆	CNMG 431-WL	
				.492	.188	.016					
				12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WL	★	☆	CNMG 432-WL	
					.476	.188	.031				
	XF	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XF	★	☆	CNMG 431-XF	
				.492	.188	.016					
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XF	★	☆	CNMG 432-XF		
				.476	.188	.031					
Semi-finition	WM	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WM	☆	★	CNMG 432-WM	
				.476	.188	.031					
				11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WM	☆	★	CNMG 433-WM	
				.460	.188	.047					
		16	5/8	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WM	☆	★	CNMG 543-WM	
			.587	.250	.047						
	WMX	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WMX	☆	★	CNMG 432-WMX	
				.476	.188	.031					
				11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WMX	☆	★	CNMG 433-WMX	
				.460	.188	.047					
			16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-WMX	☆	★	CNMG 542-WMX
				.603	.250	.031					
			14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WMX	☆	★	CNMG 543-WMX		
			.587	.250	.047						

B

C

D

E

F



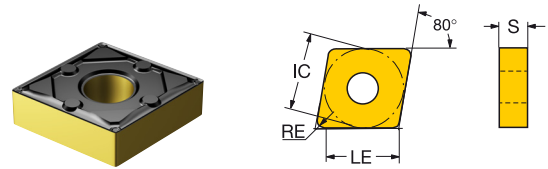
A26



F2

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80 °)

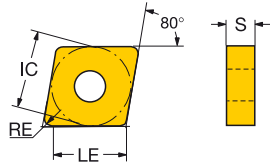
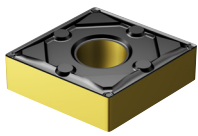


			LE	S	RE	CODE ISO	P		CODE ANSI			
							4415	4425				
Medium	PM		09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PM	☆	★	CNMG 321-PM	
					.365	.125	.016					
					8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PM	☆	★	CNMG 322-PM	
					.349	.125	.031					
			12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-PM	☆	★	CNMG 431-PM	
					.492	.188	.016					
					12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PM	☆	★	CNMG 432-PM	
					.476	.188	.031					
					11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PM	☆	★	CNMG 433-PM	
					.460	.188	.047					
					11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-PM	☆	★	CNMG 434-PM	
					.445	.188	.063					
			16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-PM	☆	★	CNMG 542-PM	
					.603	.250	.031					
					14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-PM	☆	★	CNMG 543-PM	
					.587	.250	.047					
					14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-PM	☆	★	CNMG 544-PM	
					.572	.250	.063					
				19	3/4	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-PM	☆	★	CNMG 642-PM
						.730	.250	.031				
					18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-PM	☆	★	CNMG 643-PM	
					.714	.250	.047					
					17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-PM	☆	★	CNMG 644-PM	
					.699	.250	.063					
			09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-QM	☆	★	CNMG 321-QM	
					.365	.125	.016					
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-QM	☆	★	CNMG 322-QM		
				.349	.125	.031						
	QM		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-QM	☆	★	CNMG 431-QM	
					.492	.188	.016					
					12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-QM	☆	★	CNMG 432-QM	
					.476	.188	.031					
					11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-QM	☆	★	CNMG 433-QM	
					.460	.188	.047					
					11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-QM	☆	★	CNMG 434-QM	
					.445	.188	.063					
			16	5/8	15.7	6.35	0.40	CNMG 16 06 04-QM	☆	★	CNMG 541-QM	
					.619	.250	.016					
					15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-QM	☆	★	CNMG 542-QM	
					.603	.250	.031					
					14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-QM	☆	★	CNMG 543-QM	
					.587	.250	.047					
					14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-QM	☆	★	CNMG 544-QM	
					.572	.250	.063					
		19	3/4	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-QM	☆	★	CNMG 642-QM		
				.730	.250	.031						
				18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-QM	☆	★	CNMG 643-QM		
				.714	.250	.047						
				17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-QM	☆	★	CNMG 644-QM		
				.699	.250	.063						
XM			12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XM		★	CNMG 431-XM	
					.492	.188	.016					
				12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XM	☆	★	CNMG 432-XM		
				.476	.188	.031						
					11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XM	☆	★	CNMG 433-XM	
					.460	.188	.047					



Plaquettes de tournage T-Max® P

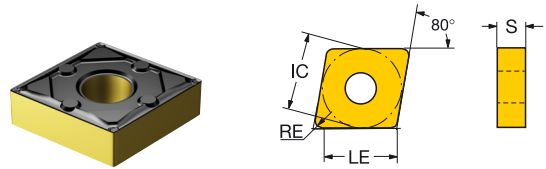
Plaquette type C (Rhombique 80°)



					CODE ISO	P		CODE ANSI		
			LE	S		RE	4415		4425	
Ebauche	PR	12	1/2	12.1 .476	4.76 .188	0.79 .031	CNMG 12 04 08-PR	☆	★	CNMG 432-PR
				11.7 .460	4.76 .188	1.19 .047	CNMG 12 04 12-PR	☆	★	CNMG 433-PR
				11.3 .445	4.76 .188	1.59 .063	CNMG 12 04 16-PR	☆	★	CNMG 434-PR
		16	5/8	14.9 .587	6.35 .250	1.19 .047	CNMG 16 06 12-PR	☆	★	CNMG 543-PR
				14.5 .572	6.35 .250	1.59 .063	CNMG 16 06 16-PR	☆	★	CNMG 544-PR
				13.7 .540	6.35 .250	2.38 .094	CNMG 16 06 24-PR	☆	★	CNMG 546-PR
		19	3/4	18.5 .730	6.35 .250	0.79 .031	CNMG 19 06 08-PR	☆	★	CNMG 642-PR
				18.1 .714	6.35 .250	1.19 .047	CNMG 19 06 12-PR	☆	★	CNMG 643-PR
				17.7 .699	6.35 .250	1.59 .063	CNMG 19 06 16-PR	☆	★	CNMG 644-PR
				16.9 .667	6.35 .250	2.38 .094	CNMG 19 06 24-PR	☆	★	CNMG 646-PR
		12	1/2	12.1 .476	4.76 .188	0.79 .031	CNMM 12 04 08-PR	☆	★	CNMM 432-PR
				11.7 .460	4.76 .188	1.19 .047	CNMM 12 04 12-PR	☆	★	CNMM 433-PR
			11.3 .445	4.76 .188	1.59 .063	CNMM 12 04 16-PR	☆	★	CNMM 434-PR	
	16	5/8	15.3 .603	6.35 .250	0.79 .031	CNMM 16 06 08-PR	☆	★	CNMM 542-PR	
			14.9 .587	6.35 .250	1.19 .047	CNMM 16 06 12-PR	☆	★	CNMM 543-PR	
			14.5 .572	6.35 .250	1.59 .063	CNMM 16 06 16-PR	☆	★	CNMM 544-PR	
	19	3/4	18.1 .714	6.35 .250	1.19 .047	CNMM 19 06 12-PR	☆	★	CNMM 643-PR	
			17.7 .699	6.35 .250	1.59 .063	CNMM 19 06 16-PR	☆	★	CNMM 644-PR	
			16.9 .667	6.35 .250	2.38 .094	CNMM 19 06 24-PR	☆	★	CNMM 646-PR	
	CG	12	1/2	12.1 .476	4.76 .188	0.79 .031	CNMM 12 04 08-QR	☆	★	CNMM 432-QR
				11.7 .460	4.76 .188	1.19 .047	CNMM 12 04 12-QR	☆	★	CNMM 433-QR
				11.3 .445	4.76 .188	1.59 .063	CNMM 12 04 16-QR	☆	★	CNMM 434-QR
		16	5/8	14.9 .587	6.35 .250	1.19 .047	CNMM 16 06 12-QR	☆	★	CNMM 543-QR
				14.5 .572	6.35 .250	1.59 .063	CNMM 16 06 16-QR	☆	★	CNMM 544-QR
				13.7 .540	6.35 .250	2.38 .094	CNMM 16 06 24-QR	☆	★	CNMM 546-QR
		19	3/4	18.1 .714	6.35 .250	1.19 .047	CNMM 19 06 12-QR	☆	★	CNMM 643-QR
				17.7 .699	6.35 .250	1.59 .063	CNMM 19 06 16-QR	☆	★	CNMM 644-QR
				16.9 .667	6.35 .250	2.38 .094	CNMM 19 06 24-QR	☆	★	CNMM 646-QR

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80°)



				LE	S	RE	CODE ISO	P		CODE ANSI	
								4415	4425		
Roughing	XMR	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XMR	☆	★	CNMG 432-XMR	
				.476	.188	.031					
				11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XMR	☆	★	CNMG 433-XMR	
				.460	.188	.047					
				11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-XMR	★		CNMG 434-XMR	
				.445	.188	.063					

C

D

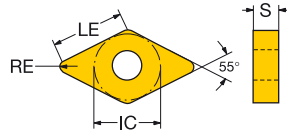
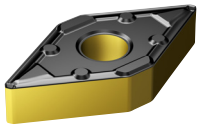
E

F



Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type D (Rhombique 55°)



			LE	S	RE	CODE ISO	P		CODE ANSI
							4415	4425	
Finition	WF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMX 11 04 04-WF	★ ☆	DNMX 331-WF
				.442	.188	.016			
				10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WF	★ ☆	DNMX 332-WF
				.426	.188	.031			
		15	1/2	15.1	4.76	0.40	DNMX 15 04 04-WF	★ ☆	DNMX 431-WF
				.595	.188	.016			
				14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WF	★ ☆	DNMX 432-WF
				.579	.188	.031			
				15.1	6.35	0.40	DNMX 15 06 04-WF	★ ☆	DNMX 441-WF
				.595	.250	.016			
				14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WF	★ ☆	DNMX 442-WF
				.579	.250	.031			
				14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WF	★ ☆	DNMX 443-WF
				.563	.250	.047			
	PF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PF	★ ☆	DNMG 331-PF
				.442	.188	.016			
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PF	★ ☆	DNMG 332-PF
				.426	.188	.031			
				10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PF	★ ☆	DNMG 333-PF
				.411	.188	.047			
		15	1/2	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-PF	★ ☆	DNMG 431-PF
				.595	.188	.016			
				14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PF	★ ☆	DNMG 432-PF
				.579	.188	.031			
				14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PF	★ ☆	DNMG 433-PF
				.563	.188	.047			
				15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-PF	★ ☆	DNMG 441-PF
				.595	.250	.016			
				14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PF	★ ☆	DNMG 442-PF
				.579	.250	.031			
				14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PF	★ ☆	DNMG 443-PF
				.563	.250	.047			
	LC	11	3/8	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-LC	★ ☆	DNMG 332-LC
				.426	.188	.031			
		15	1/2	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-LC	★ ☆	DNMG 431-LC
				.595	.188	.016			
				14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-LC	★ ☆	DNMG 432-LC
				.579	.188	.031			
				14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-LC	★ ☆	DNMG 442-LC
				.579	.250	.031			
	K	15	1/2	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04R/L-K	★ ☆	DNMG 441L-K
				.595	.250	.016			
				14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08R/L-K	★ ☆	DNMG 442L-K
				.579	.250	.031			
	XF	15	1/2	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-XF	★ ☆	DNMG 442-XF
				.579	.250	.031			

B

C

D

E

F



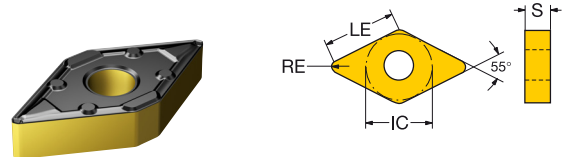
A26



F2

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type D (Rhombique 55°)



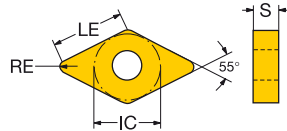
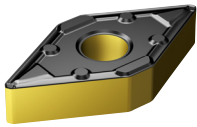
B

		 	LE	S	RE	CODE ISO	P		CODE ANSI	
							4415	4425		
Semi-finition	WM	11 3/8	10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WM	☆	★	DNMX 332-WM	
			.426	.188	.031					
			10.4	4.76	1.19	DNMX 11 04 12-WM	☆	★	DNMX 333-WM	
			.411	.188	.047					
		15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WM	☆	★	DNMX 432-WM	
			.579	.188	.031					
			14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WM	☆	★	DNMX 442-WM	
			.579	.250	.031					
			14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WM	☆	★	DNMX 443-WM	
			.563	.250	.047					
			13.9	6.35	1.59	DNMX 15 06 16-WM	☆	★	DNMX 444-WM	
			.547	.250	.063					
	WMX	15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WMX	☆	★	DNMX 432-WMX	
			.579	.188	.031					
			14.3	4.76	1.19	DNMX 15 04 12-WMX	☆	★	DNMX 433-WMX	
			.563	.188	.047					
			14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WMX	☆	★	DNMX 442-WMX	
			.579	.250	.031					
			14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WMX	☆	★	DNMX 443-WMX	
			.563	.250	.047					
	PM	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PM	☆	★	DNMG 331-PM	
			.442	.188	.016					
			10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PM	☆	★	DNMG 332-PM	
			.426	.188	.031					
			10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PM	☆	★	DNMG 333-PM	
			.411	.188	.047					
			15 1/2	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-PM	☆	★	DNMG 431-PM
				.595	.188	.016				
				14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PM	☆	★	DNMG 432-PM
				.579	.188	.031				
				14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PM	☆	★	DNMG 433-PM
				.563	.188	.047				
		15.1		6.35	0.40	DNMG 15 06 04-PM	☆	★	DNMG 441-PM	
		.595		.250	.016					
		15 1/2	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PM	☆	★	DNMG 442-PM	
			.579	.250	.031					
			14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PM	☆	★	DNMG 443-PM	
			.563	.250	.047					
			13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-PM	☆	★	DNMG 444-PM	
			.547	.250	.063					
	QM		11 3/8	10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-QM	☆	★	DNMG 333-QM
				.411	.188	.047				
15 1/2		14.7		4.76	0.79	DNMG 15 04 08-QM	☆	★	DNMG 432-QM	
		.579		.188	.031					
		14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-QM	☆	★	DNMG 433-QM		
		.563	.188	.047						
		15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-QM	☆	★	DNMG 441-QM		
		.595	.250	.016						
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-QM	☆	★	DNMG 442-QM		
		.579	.250	.031						
14.3		6.35	1.19	DNMG 15 06 12-QM	☆	★	DNMG 443-QM			
		.563	.250	.047						
	13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-QM	☆	★	DNMG 444-QM			
	.547	.250	.063							
	XM	15 1/2	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-XM	☆	★	DNMG 442-XM	
			.579	.250	.031					
			14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-XM	☆	★	DNMG 443-XM	
			.563	.250	.047					



Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type D (Rhombique 55°)



							P		
							4415	4425	
Ebauche	XMR	15	1/2	14.3	6.35	1.19	☆	★	DNMG 443-XMR
				.563	.250	.047			
	PR	15	1/2	14.7	4.76	0.79	☆	★	DNMG 432-PR
				.579	.188	.031			
				14.3	4.76	1.19	☆	★	DNMG 433-PR
				.563	.188	.047			
				13.9	4.76	1.59	☆	★	DNMG 434-PR
				.547	.188	.063			
				14.7	6.35	0.79	☆	★	DNMG 442-PR
				.579	.250	.031			
				14.3	6.35	1.19	☆	★	DNMG 443-PR
				.563	.250	.047			
				13.9	6.35	1.59	☆	★	DNMG 444-PR
				.547	.250	.063			
		19	5/8	18.6	6.35	0.79	☆	★	DNMG 542-PR
				.731	.250	.031			
		15	1/2	14.7	6.35	0.79	☆	★	DNMM 442-PR
				.579	.250	.031			
				14.3	6.35	1.19	☆	★	DNMM 443-PR
				.563	.250	.047			
				13.9	6.35	1.59	☆	★	DNMM 444-PR
				.547	.250	.063			
	QR	15	1/2	14.7	6.35	0.79	☆	★	DNMM 442-QR
				.579	.250	.031			
				14.3	6.35	1.19	☆	★	DNMM 443-QR
				.563	.250	.047			

B

C

D

E

F



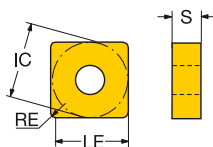
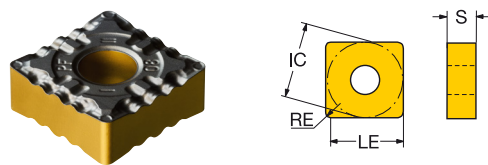
A26



F2

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type S (Carrée)



B

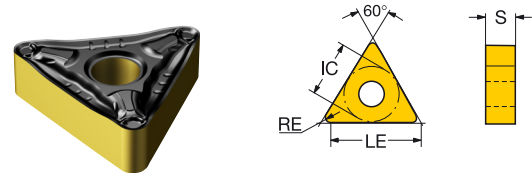
						CODE ISO	P		CODE ANSI
				LE	S	RE	4415	4425	
Finition	PF	12	1/2	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	★ ☆	SNMG 432-PF
				.469	.188	.031			
				11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PF	★ ☆	SNMG 433-PF
				.453	.188	.047			
Semi-finition	PM	09	3/8	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-PM	☆ ★	SNMG 321-PM
				.359	.125	.016			
				8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-PM	☆ ★	SNMG 322-PM
				.344	.125	.031			
		12	1/2	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-PM	☆ ★	SNMG 431-PM
				.484	.188	.016			
				11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM	☆ ★	SNMG 432-PM
				.469	.188	.031			
				11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PM	☆ ★	SNMG 433-PM
				.453	.188	.047			
				11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PM	☆ ★	SNMG 434-PM
				.437	.188	.063			
	QM	09	3/8	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-QM	☆ ★	SNMG 322-QM
				.344	.125	.031			
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM	☆ ★	SNMG 432-QM
				.469	.188	.031			
				11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-QM	☆ ★	SNMG 433-QM
				.453	.188	.047			
Ebauche	PR	12	1/2	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR	☆ ★	SNMG 432-PR
				.469	.188	.031			
				11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PR	☆ ★	SNMG 433-PR
				.453	.188	.047			
				11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PR	☆ ★	SNMG 434-PR
				.437	.188	.063			
		15	5/8	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-PR	☆ ★	SNMG 542-PR
				.594	.250	.031			
				14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PR	☆ ★	SNMG 543-PR
				.578	.250	.047			
				14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PR	☆ ★	SNMG 544-PR
				.562	.250	.063			
				13.5	6.35	2.38	SNMG 15 06 24-PR	☆ ★	SNMG 546-PR
				.531	.250	.094			
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-PR	☆ ★	SNMM 432-PR
				.469	.188	.031			
				11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-PR	☆ ★	SNMM 433-PR
				.453	.188	.047			
	QR	15	5/8	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-PR	☆ ★	SNMM 543-PR
				.578	.250	.047			
				14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-PR	☆ ★	SNMM 544-PR
				.562	.250	.063			
		19	3/4	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-PR	☆ ★	SNMM 643-PR
				.703	.250	.047			
				17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-PR	☆ ★	SNMM 644-PR
				.687	.250	.063			
				16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-PR	☆ ★	SNMM 646-PR
				.656	.250	.094			
		19	3/4	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-QR	☆ ★	SNMM 643-QR
				.703	.250	.047			
				17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-QR	☆ ★	SNMM 644-QR
				.687	.250	.063			

F



Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type T (triangulaire)



							P			
				LE	S	RE	CODE ISO	4415		4425
Semi-finition	PM	16	3/8	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-PM	☆	★	TNMG 331-PM
				.634	.188	.016				
				15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PM	☆	★	TNMG 332-PM
				.618	.188	.031				
				15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PM	☆	★	TNMG 333-PM
Ebauche	PR			.602	.188	.047				
		16	3/8	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PR	☆	★	TNMG 332-PR
				.618	.188	.031				
				15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PR	☆	★	TNMG 333-PR
				.602	.188	.047				



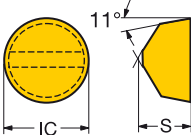
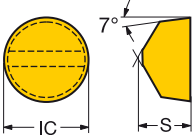
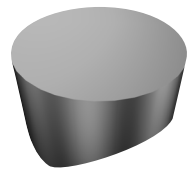
Plaquette T-Max® pour le tournage

Plaquette type R (Ronde)

TSYC

RCGX..E

RPGX..E



B

Version métrique

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

C

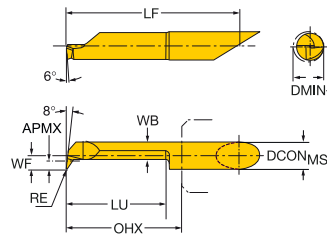
D

E

F



Outil de tournage carbure monobloc CoroTurn® XS



	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	RE	APMX	Référence de commande	Dimensions, mm				DCON _{MS}	WB	LF	WF	RMPX
								P	M	N	S					
	4	2.7	10.0	13.0	0.05	0.2	CXS-04T098-05-2710R	☆	★	☆	★	4	2.1	27.3	1.2	17°
	4	2.7	10.0	13.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-2710R	☆	★	☆	★	4	2.1	27.3	1.2	17°
	4	2.7	15.0	18.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-2715R	☆	★	☆	★	4	2.1	32.3	1.2	17°
	4	3.2	15.0	18.0	0.05	0.2	CXS-04T098-05-3215R	☆	★	☆	★	4	2.6	32.3	1.5	17°
	4	3.2	10.0	13.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-3210R	☆	★	☆	★	4	2.6	27.3	1.5	17°
	4	3.2	15.0	18.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-3215R	☆	★	☆	★	4	2.6	32.3	1.5	17°
	4	3.2	20.0	23.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-3220R	☆	★	☆	★	4	2.6	37.3	1.5	17°
	4	4.2	15.0	18.0	0.05	0.3	CXS-04T098-05-4215R	☆	★	☆	★	4	3.5	32.3	2.0	17°
	4	4.2	10.0	13.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4210R	☆	★	☆	★	4	3.5	27.3	2.0	17°
	4	4.2	15.0	18.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4215R	☆	★	☆	★	4	3.5	32.3	2.0	17°
	4	4.2	20.0	23.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4220R	☆	★	☆	★	4	3.5	37.3	2.0	17°
	4	4.2	25.0	28.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4225R	☆	★	☆	★	4	3.5	42.3	2.0	17°
	5	5.2	20.0	23.0	0.05	0.5	CXS-05T098-05-5220R	☆	★	☆	★	5	4.3	42.3	2.5	17°
	5	5.2	10.0	13.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5210R	☆	★	☆	★	5	4.3	32.3	2.5	17°
	5	5.2	20.0	23.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5220R	☆	★	☆	★	5	4.3	42.3	2.5	17°
	5	5.2	25.0	28.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5225R	☆	★	☆	★	5	4.3	47.3	2.5	17°
	5	5.2	30.0	33.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5230R	☆	★	☆	★	5	4.3	52.3	2.5	17°
	6	6.2	15.0	18.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6215R	☆	★	☆	★	6	5.3	37.3	3.0	17°
	6	6.2	20.0	23.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6220R	☆	★	☆	★	6	5.3	42.3	3.0	17°
	6	6.2	25.0	28.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6225R	☆	★	☆	★	6	5.3	47.3	3.0	17°
	6	6.2	30.0	33.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6230R	☆	★	☆	★	6	5.3	52.3	3.0	17°
	6	6.2	40.0	43.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6240R	☆	★	☆	★	6	5.3	62.3	3.0	17°
	7	7.2	25.0	28.0	0.20	0.5	CXS-07T098-20-7225R	☆	★	☆	★	7	6.3	47.3	3.5	17°
	7	7.2	30.0	33.0	0.20	0.5	CXS-07T098-20-7230R	☆	★	☆	★	7	6.3	52.3	3.5	17°
	7	7.2	50.0	53.0	0.20	0.5	CXS-07T098-20-7250R	☆	★	☆	★	7	6.3	72.3	3.5	17°

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



F2

Vitesses de coupe recommandées, valeurs métriques

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO P	CMC No.	Aciers	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC4415	GC4425	
					h_{ex} mm $\approx$ avance f_n mm/tr		
					0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	
MC No.		Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Acier non allié C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	1500	125	560-400-290	500-340-240	
P1.2.Z.AN	01.2		1600	190	565-345-230	550-300-185	
P1.3.Z.AN	01.3		1700	190	455-325-240	395-265-190	
P2.1.Z.AN	02.1	Acier faiblement allié (éléments d'alliage $\leq 5\%$) Non trempé	1700	175	440-315-240	430-305-230	
P2.5.Z.HT	02.2		1850	330	310-200-145	275-180-135	
P3.0.Z.AN	03.11	Acier fortement allié (éléments d'alliage $> 5\%$) Recuit	1950	200	410-270-200	300-205-150	
P3.0.Z.HT	03.21		3000	380	170-110-80	115-80-65	
P1.5.C.UT	06.1	Acier coulé Non allié Faiblement allié (éléments d'alliage $\leq 5\%$) Fortement allié (éléments d'alliage $> 5\%$)	1550	150	410-295-230	365-270-195	
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	265-185-145	250-170-120	
P3.0.C.UT	06.3		2050	200	235-160-120	215-145-105	
ISO M	CMC No.	Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC1105	GC2220	
					h_{ex} mm $\approx$ avance f_n mm/tr		
					0.1-0.3-0.5	0.2-0.4-0.6	
MC No.		Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique Barres/forgés Austénitique Durci par précipitation Super austénitique	1800	200	215-140-105	225-165-125	
M1.0.Z.PH	05.22		2850	300	245-160-110	100-70-55	
M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200	250-165-115	130-100-75	
M3.1.Z.AQ	05.51	Austénitique-ferritique (Duplex) Barres/forgés Non soudable $\geq 0.05\%C$ Soudable $< 0.05\%C$	2000	230	315-205-145	190-150-110	
M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	280-185-130	150-120-90	
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique Coulés Austénitique Super austénitique	1700	200	-	200-155-115	
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	-	130-90-65	
M3.1.C.AQ	15.51	Austénitique-ferritique (Duplex) Coulés Non soudable $\geq 0.05\%C$ Soudable $< 0.05\%C$	1800	230	-	150-120-90	
M3.2.C.AQ	15.52		2250	260	-	125-105-80	
ISO S	CMC No.	Matières réfractaires	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC1105	CB7014	
					h_{ex} mm $\approx$ avance f_n mm/tr		
					0.1-0.3-0.5	0.05-0.15-0.25	
MC No.		Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	Superalloys réfractaires Base fer Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2400	200	150-100-70	-	
S1.0.U.AG	20.12		2500	280	120-80-60	-	
S2.0.Z.AN	20.21	Base nickel Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli Coulé, ou coulé et vieilli	2650	250	90-55-30	320-280-250	
S2.0.Z.AG	20.22		2900	350	80-50-27	280-245-220	
S2.0.C.NS	20.24		3000	320	70-45-24	200-155-130	
S3.0.Z.AN	20.31	Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution Mis en solution et vieillis Coulé, ou coulé et vieilli	2700	200	90-60-30	250-190-160	
S3.0.Z.AG	20.32		3000	300	80-50-27	250-190-160	
S3.0.C.NS	20.33		3100	320	70-45-24	200-155-130	

Vitesses de coupe recommandées, valeurs en pouces

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO P	CMC No.	Aciers	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC4415	GC4425	
					h_{ex} , inch $\approx$ feed, f_n inch/rev.		
					.004-.016-.031	.004-.016-.031	
MC No.		Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (v_c), pieds/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Acier non allié					
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1-0.25%	216,500	125	1840-1310-950	1640-1115-790	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25-0.55%	233,000	190	1855-1130-755	1805-985-610	
		C = 0.55-0.80%	247,000	190	1495-1065-780	1295-870-625	
P2.1.Z.AN	02.1	Acier faiblement allié (éléments d'alliage $\leq 5\%$)					
P2.5.Z.HT	02.2	Non trempé	249,500	175	1445-1035-790	1410-1000-755	
		Trempé et revenu	268,000	330	1020-655-475	900-590-445	
P3.0.Z.AN	03.11	Acier fortement allié (éléments d'alliage $> 5\%$)					
P3.0.Z.HT	03.21	Recuit	282,000	200	1345-885-655	985-675-490	
		Acier à outils trempé	435,500	380	560-360-260	380-260-215	
P1.5.C.UT	06.1	Acier coulé					
P2.6.C.UT	06.2	Non allié	225,000	150	1345-970-755	1200-885-640	
P3.0.C.UT	06.3	Faiblement allié (éléments d'alliage $\leq 5\%$)	230,500	200	870-610-475	820-560-395	
		Fortement allié (éléments d'alliage $> 5\%$)	300,500	200	770-525-395	705-475-345	
ISO M	CMC No.	Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC1105	GC2220	
					h_{ex} , inch $\approx$ feed, f_n inch/rev.		
					.004-.012-.020	.008-.016-.024	
MC No.		Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (v_c), pieds/min		
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique					
M1.0.Z.PH	05.22	Barres/forgés	259,000	200	705-460-345	740-540-400	
M2.0.Z.AQ	05.23	Austénitique	414,000	300	805-525-360	330-235-175	
		Durci par précipitation	328,000	200	820-540-380	425-325-245	
		Super austénitique					
M3.1.Z.AQ	05.51	Austénitique-ferritique (Duplex)					
M3.2.Z.AQ	05.52	Barres/forgés	286,500	230	1035-675-475	620-485-355	
		Non soudable $\geq 0.05\%C$	356,500	260	920-610-430	490-390-290	
		Soudable $< 0.05\%C$					
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	248,000	200	-	660-500-370	
M2.0.C.AQ	15.23	Coulés	310,500	200	-	425-290-210	
		Super austénitique					
M3.1.C.AQ	15.51	Austénitique-ferritique (Duplex)					
M3.2.C.AQ	15.52	Coulés	258,000	230	-	490-390-290	
		Non soudable $\geq 0.05\%C$	326,000	260	-	410-340-260	
		Soudable $< 0.05\%C$					
ISO S	CMC No.	Matériaux réfractaires	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC1105	CB7014	
					h_{ex} , inch $\approx$ feed, f_n inch/rev.		
					.004-.012-.020	.002-.006-.010	
MC No.		Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (v_c), pieds/min		
S1.0.U.AN	20.11	Superalliages réfractaires					
S1.0.U.AG	20.12	Base fer	348,000	200	490-325-225	-	
		Recuits ou mis en solution	359,000	280	390-260-195	-	
		Vieilli, ou mis en solution et vieilli					
S2.0.Z.AN	20.21	Base nickel					
S2.0.Z.AG	20.22	Recuits ou mis en solution	383,000	250	295-185-95	1050-920-820	
S2.0.C.NS	20.24	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	420,500	350	265-165-85	920-805-720	
		Coulé, ou coulé et vieilli	436,500	320	235-150-75	655-510-430	
S3.0.Z.AN	20.31	Alliages à base de cobalt					
S3.0.Z.AG	20.32	Recuits ou mis en solution	391,500	200	295-185-95	820-625-525	
S3.0.C.NS	20.33	Mis en solution et vieillis	432,000	300	265-165-85	820-625-525	
		Coulé, ou coulé et vieilli	450,500	320	235-150-75	655-510-430	

B

C

D

E

F

Fraisage

Outils pour le fraisage grande avance

CoroMill® 415

B2

Fraises-disques

Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

B3-B6

Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

B7-B11

Outils de fraisage monoblocs optimisés

Fraise carbure monobloc CoroMill® Plura pour le tréflage

B12-B13

Fraise CoroMill® Plura en bout en carbure monobloc pour le dressage à grande avance

B14-B15

Fraise CoroMill® Plura carbure monobloc en bout pour le fraisage multiopérations stable

B16-B18

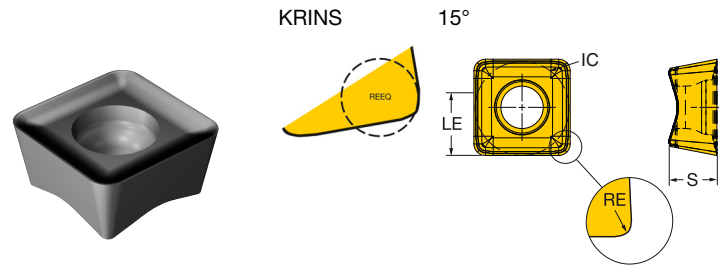
Conditions de coupe

B19-B21

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

Plaquettes de fraisage CoroMill® 415

B



C

										Dimensions, mm					
				P	M		S								
M30										IC	LE	S	BS	BSR	REEQ
	05	1.20	415N-05 02 12E-M30	☆	★	☆	☆	★	☆	5.0	3.0	2.21	0.0	1.2	2.00
	07	2.00	415N-07 03 20E-M30	☆	★	☆	☆	★	☆	7.0	3.0	3.07	0.0	1.2	2.80

D

E

F



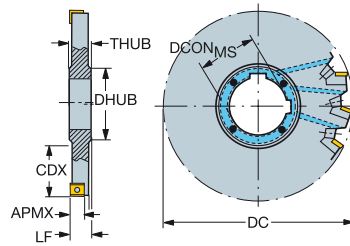
Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

Alésage avec rainure de clavette – Arrosage par l'intérieur

KAPR 90°



N331.1A



Version métrique

										Dimensions, mm									
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID	
80	19.5	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.23	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	1	8	R331.52C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.37	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	1	10	R331.52C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.60	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160S40EM	40.0	13.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.10	12400	12	N331.1A-08	
80	19.5	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.27	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	1	8	R331.52C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.44	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	1	10	R331.52C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.72	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160S40FM	40.0	14.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.33	12400	12	N331.1A-08	
100	25.5	11	32	10.6	1	6	R331.52C-100S32KM	32.0	16.75	2	47.0	18.5	80	3.0	0.54	14000	6	N331.1A-11	
125	34.0	11	40	10.6	1	8	R331.52C-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	3.0	0.88	12400	8	N331.1A-11	
160	51.5	11	40	10.6	1	10	R331.52C-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	80	3.0	1.62	10800	10	N331.1A-11	

Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Coin	Vis
R331.52C-125S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-125S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-080S27EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-080S27FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100S32EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100S32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-160S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-160S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100S32KM	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
R331.52C-160S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-125S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

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



F2

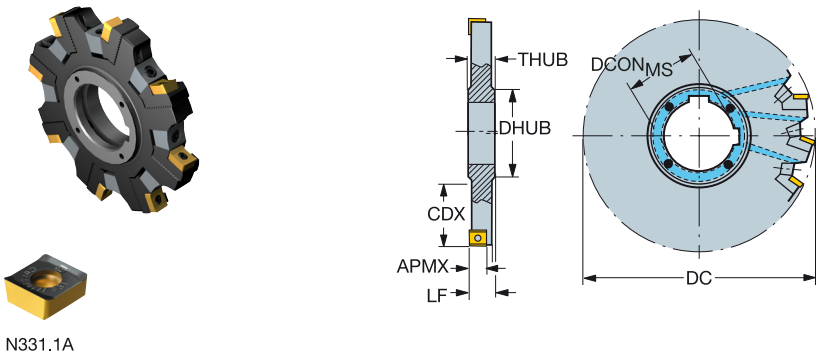


F5

Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

Alésage avec rainure de clavette – Arrosage par l'intérieur

KAPR90°



N331.1A

Version en pouces

										Dimensions, pouces									
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID	
3.150	.768	08	1	.299	1	6	R331.52C-080T25FM	1.000	.551	1	1.535	.630	1160	1.0	0.56	18100	6	N331.1A-08	
4.000	1.043	08	1 1/4	.299	1	8	R331.52C-101T32FM	1.250	.551	1	1.811	.630	1160	1.0	0.94	15900	8	N331.1A-08	
5.000	1.437	08	1 1/2	.299	1	10	R331.52C-127T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	1.0	1.59	14100	10	N331.1A-08	
6.000	1.929	08	1 1/2	.299	1	12	R331.52C-152T38FM	1.500	.551	1	2.047	.728	1160	1.0	2.51	12400	12	N331.1A-08	
5.000	1.437	11	1 1/2	.417	1	8	R331.52C-127T38KM	1.500	.659	1	2.047	.728	1160	2.2	2.03	12400	8	N331.1A-11	
6.000	1.929	11	1 1/2	.417	1	10	R331.52C-152T38KM	1.500	.659	2	2.047	.728	1160	2.2	3.15	10800	10	N331.1A-11	

Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Coin	Vis
R331.52C-080T25FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-101T32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-127T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-152T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-152T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-127T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

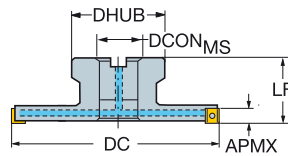
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

Mandrin avec arrosage par l'intérieur

STDNO ISO6462
KAPR 90°



N331.1A

Version métrique

						Dimensions, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	ISO	LF	DHUB	BAR	NM	KG	RPMX		CICT	MIID
80	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27EMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.56	18100	6	N331.1A-08	
100	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27EMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.87	15900	8	N331.1A-08	
125	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32EMR	32.0	B	50.00	61.0	80	1.4	1.10	14100	10	N331.1A-08	
160	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40EMR	40.0	B	50.00	73.0	80	1.4	1.73	12400	12	N331.1A-08	
80	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27FMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.59	18100	6	N331.1A-08	
100	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27FMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.93	15900	8	N331.1A-08	
125	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32FMR	32.0	B	50.00	61.0	80	1.4	1.21	14100	10	N331.1A-08	
160	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40FMR	40.0	B	50.00	73.0	80	1.4	1.93	12400	12	N331.1A-08	
100	11	27	10.6	1	6	R331.52C-100Q27KMR	27.0	A	50.00	51.0	80	3.0	0.95	14000	6	N331.1A-11	
125	11	32	10.6	1	8	R331.52C-125Q32KMR	32.0	B	50.00	61.0	80	3.0	1.33	12400	8	N331.1A-11	
160	11	40	10.6	1	10	R331.52C-160Q40KMR	40.0	B	50.00	73.0	80	3.0	2.17	10800	10	N331.1A-11	

Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Coin	Vis
R331.52C-080Q27EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-080Q27FMR	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52C-100Q27EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100Q27FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-125Q32EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-125Q32FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-160Q40EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-160Q40FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100Q27KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-125Q32KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-160Q40KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831

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



F2

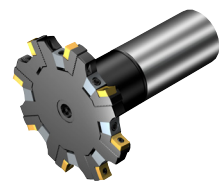


F5

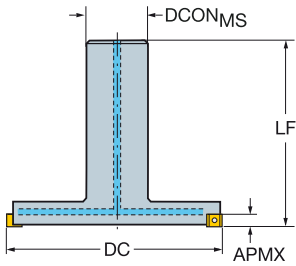
Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

Queue cylindrique avec arrosage par l'intérieur

KAPR90°



N331.1A

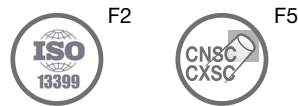


Version métrique

						Dimensions, mm								
DC		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	LF	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
80	08	32	7.6	1	6	R331.52C-080A32EMR	32.0	115.00	80	1.4	0.87	15900	6	N331.1A-08
100	08	40	7.6	1	8	R331.52C-100A40EMR	40.0	125.00	80	1.4	1.64	15900	8	N331.1A-08

Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Coin	Vis
R331.52C-080A32EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100A40EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831

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



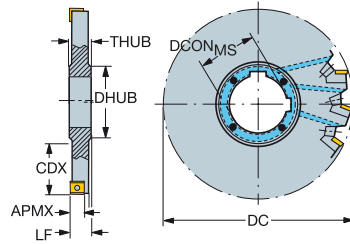
Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

Alésage avec rainure de clavette – Arrosage par l'intérieur

KAPR 90°



N331.1A



Version métrique

										Dimensions, mm									
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID	
80	19.5	08	27	7.6	1	6	L331.52C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.23	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	1	8	L331.52C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.37	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	1	10	L331.52C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.60	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	1	12	L331.52C-160S40EM	40.0	13.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.10	12400	12	N331.1A-08	
80	19.5	08	27	7.6	1	6	L331.52C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.27	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	1	8	L331.52C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.44	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	1	10	L331.52C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.72	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	1	12	L331.52C-160S40FM	40.0	14.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.33	12400	12	N331.1A-08	
100	25.5	11	32	10.6	1	6	L331.52C-100S32KM	32.0	16.75	2	47.0	18.5	80	3.0	0.54	14000	6	N331.1A-11	
125	34.0	11	40	10.6	1	8	L331.52C-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	3.0	0.88	12400	8	N331.1A-11	
160	51.5	11	40	10.6	1	10	L331.52C-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	80	3.0	1.62	10800	10	N331.1A-11	

Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Coin	Vis
L331.52C-125S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-125S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-080S27EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-080S27FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-100S32EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-100S32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-160S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-160S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-100S32KM	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
L331.52C-160S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
L331.52C-125S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

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



F2

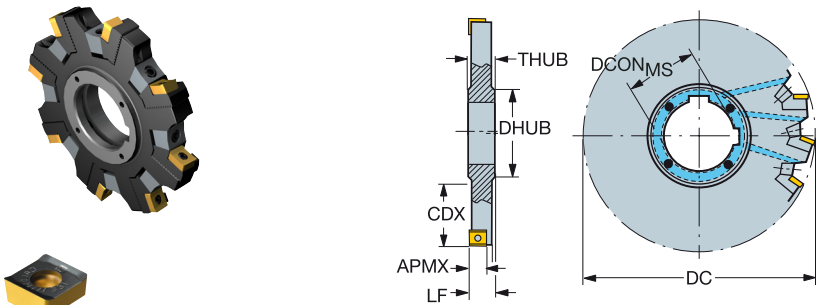


F5

Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

Alésage avec rainure de clavette – Arrosage par l'intérieur

KAPR 90°



N331.1A

Version en pouces

										Dimensions, pouces									
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID	
3.150	.768	08	1	.299	1	6	L331.52C-080T25FM	1.000	.551	1	1.535	.630	1160	1.0	0.56	18100	6	N331.1A-08	
4.000	1.043	08	1 1/4	.299	1	8	L331.52C-101T32FM	1.250	.551	1	1.811	.630	1160	1.0	0.94	15900	8	N331.1A-08	
5.000	1.437	08	1 1/2	.299	1	10	L331.52C-127T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	1.0	1.59	14100	10	N331.1A-08	
6.000	1.929	08	1 1/2	.299	1	12	L331.52C-152T38FM	1.500	.551	1	2.047	.728	1160	1.0	2.51	12400	12	N331.1A-08	
5.000	1.437	11	1 1/2	.417	1	8	L331.52C-127T38KM	1.500	.659	1	2.047	.728	1160	2.2	2.03	12400	8	N331.1A-11	
6.000	1.929	11	1 1/2	.417	1	10	L331.52C-152T38KM	1.500	.659	2	2.047	.728	1160	2.2	3.15	10800	10	N331.1A-11	

Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Coin	Vis
L331.52C-080T25FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-101T32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-127T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-152T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-152T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
L331.52C-127T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

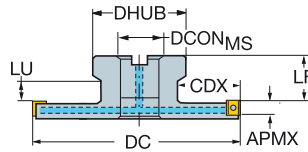
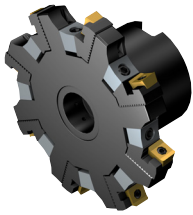
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

Mandrin avec arrosage par l'intérieur

STDNO ISO6462
KAPR 90°



N331.1A

Version métrique

								Dimensions, mm											
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	ISO	LF	DHUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
80	20.3	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27EML	27.0	A	40.00	51.0	80	1.4	0.56	18100	6	N331.1A-08		
100	23.5	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27EML	27.0	A	40.00	51.0	80	1.4	0.87	15900	8	N331.1A-08		
125	31.0	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32EML	32.0	B	40.00	61.0	80	1.4	1.10	14100	10	N331.1A-08		
160	42.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40EML	40.0	B	40.00	73.0	80	1.4	1.73	12400	12	N331.1A-08		
80	20.3	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27FML	27.0	A	38.00	51.0	80	1.4	0.59	18100	6	N331.1A-08		
100	23.5	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27FML	27.0	A	38.00	51.0	80	1.4	0.93	15900	8	N331.1A-08		
125	31.0	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32FML	32.0	B	38.00	61.0	80	1.4	1.21	14100	10	N331.1A-08		
160	42.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40FML	40.0	B	38.00	73.0	80	1.4	1.94	12400	12	N331.1A-08		
100	25.8	11	27	10.6	1	6	R331.52C-100Q27KML	27.0	A	35.00	51.0	80	3.0	0.96	14000	6	N331.1A-11		
125	31.0	11	32	10.6	1	8	R331.52C-125Q32KML	32.0	B	35.00	61.0	80	3.0	1.33	12400	8	N331.1A-11		
160	42.5	11	40	10.6	1	10	R331.52C-160Q40KML	40.0	B	35.00	73.0	80	3.0	2.17	10800	10	N331.1A-11		

Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Coin	Vis
R331.52C-080Q27EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-080Q27FML	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52C-100Q27EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100Q27FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-125Q32EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-125Q32FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-160Q40EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-160Q40FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100Q27KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-125Q32KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-160Q40KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831

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



F2



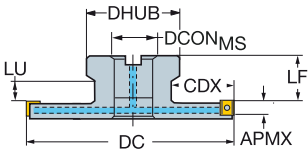
F5

Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

Mandrin avec arrosage par l'intérieur

STDNO
KAPR

ISO6462
90°



N331.1A

Version en pouces

								Dimensions, pouces											
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	ISO	LF	DHUB				RPMX	CICT	MIID		
3.150	.799	08	1	.299	1	6	R331.52C-080R25FML	1.000	A	1.528	2.008	1160	1.0	1.31	18100	6	N331.1A-08		
4.000	.957	08	1	.299	1	8	R331.52C-101R25FML	1.000	A	1.528	2.008	1160	1.0	2.10	15900	8	N331.1A-08		
5.000	1.260	08	1 1/4	.299	1	10	R331.52C-127R32FML	1.250	B	1.528	2.402	1160	1.0	2.65	14100	10	N331.1A-08		
4.000	1.016	11	1	.417	1	6	R331.52C-101R25KML	1.000	A	1.409	2.008	1160	2.2	2.26	14000	6	N331.1A-11		

	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Coin	Vis
R331.52C-080R25FML	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52C-101R25FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-127R32FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-101R25KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831

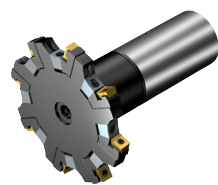
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



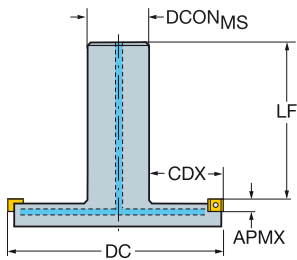
Fraise-disque deux tailles réglable CoroMill® 331

Queue cylindrique avec arrosage par l'intérieur

KAPR 90°



N331.1A



Version métrique

								Dimensions, mm							
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	LF				RPMX	CICT	MIID
80	23.0	08	32	7.6	1	6	R331.52C-080A32EML	32.0	105.00	80	1.4	0.87	18100	6	N331.1A-08
100	29.0	08	40	7.6	1	8	R331.52C-100A40EML	40.0	115.00	80	1.4	1.49	15900	8	N331.1A-08

Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Coin	Vis
R331.52C-080A32EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100A40EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831

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



F2



F5

A

FRAISAGE

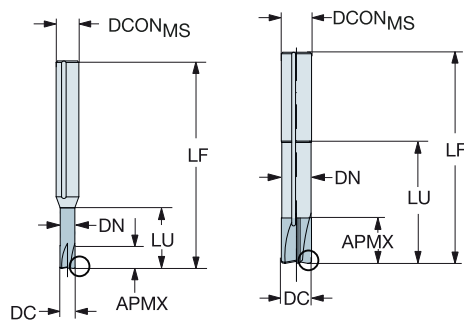
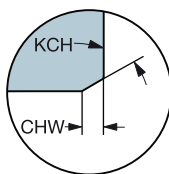
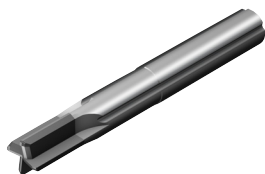
Outils de fraisage monoblocs optimisés

Fraise carbure monobloc CoroMill® Plura pour le tréflage

Pour les alliages à base nickel

FHA
TCDCON 0°
h5

B



Version métrique

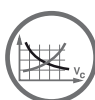
										s	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande		DCON _{MS}	LF	DN
4.0	6	1.3	0.48	10°	16.0	4	4	4	2P070-0400-PB	★	6.0	54.9	3.9
6.0	6	2.0	0.72	10°	24.0	4	4	4	2P070-0600-PB	★	6.0	60.3	5.8
8.0	8	2.6	0.96	10°	32.0	4	4	4	2P070-0800-PB	★	8.0	68.4	7.8
10.0	10	3.3	1.20	10°	40.0	4	4	4	2P070-1000-PB	★	10.0	80.4	9.7
12.0	12	4.0	1.44	10°	48.0	4	4	4	2P070-1200-PB	★	12.0	92.5	11.6
16.0	16	5.3	1.92	10°	64.0	4	4	4	2P070-1600-PB	★	16.0	111.7	15.5

Version en pouces

										s	Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande		DCON _{MS}	LF	DN
.187	1/4	.062	.022	10°	.748	4	4	4	2P070-0476-PB	★	.250	2.264	.182
.250	1/4	.083	.030	10°	1.000	4	4	4	2P070-0635-PB	★	.250	2.429	.243
.375	3/8	.124	.045	10°	1.500	4	4	4	2P070-0953-PB	★	.375	3.091	.364
.500	1/2	.165	.060	10°	2.000	4	4	4	2P070-1270-PB	★	.500	3.756	.485
.625	5/8	.206	.075	10°	2.500	4	4	4	2P070-1588-PB	★	.625	4.378	.606

E

F



B19



F2



F5

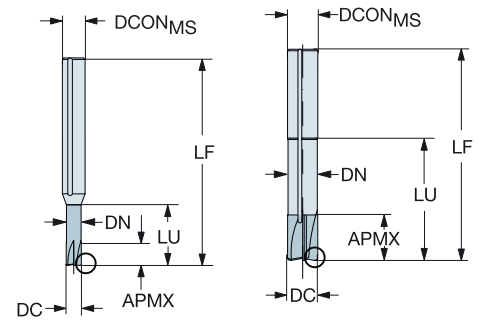
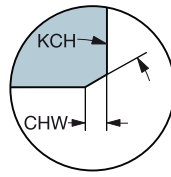


F6

Fraise carbure monobloc CoroMill® Plura pour le tréflage

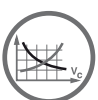
Pour les alliages à base nickel

FHA
TCD CON 0°
h5



Version métrique

										s Dimensions, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande	1610	DCON _{MS}	LF	DN
4.0	6	1.3	0.48	10°	24.0	4	4	4	2P090-0400-PB	★	6.0	62.9	3.9
6.0	6	2.0	0.72	10°	36.0	4	4	4	2P090-0600-PB	★	6.0	72.3	5.8
8.0	8	2.6	0.96	10°	48.0	4	4	4	2P090-0800-PB	★	8.0	84.4	7.8
10.0	10	3.3	1.20	10°	60.0	4	4	4	2P090-1000-PB	★	10.0	100.4	9.7
12.0	12	4.0	1.44	10°	72.0	4	4	4	2P090-1200-PB	★	12.0	116.5	11.6
16.0	16	5.3	1.92	10°	96.0	4	4	4	2P090-1600-PB	★	16.0	143.7	15.5



B19



F2



F5



F6

A

FRAISAGE

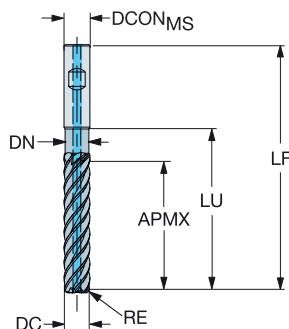
Outils de fraisage monoblocs optimisés

Fraise CoroMill® Plura en bout en carbure monobloc pour le dressage à grande avance

Pour les alliages de titane

FHA 45°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6

B



Version métrique

C

									Dimensions, mm		
									1745	DCON _{MS}	LF
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande		DN	
6.0	6	30.0	0.50	34.0	1	1	5	2F380-0600-050ASD	★	6.0	72.0
	6	30.0	1.00	34.0	1	1	5	2F380-0600-100ASD	★	6.0	72.0
8.0	8	40.0	0.50	45.0	1	1	5	2F380-0800-050ASD	★	8.0	82.0
	8	40.0	1.00	45.0	1	1	5	2F380-0800-100ASD	★	8.0	82.0
10.0	10	50.0	0.50	56.0	1	1	5	2F380-1000-050ASD	★	10.0	97.0
	10	50.0	1.00	56.0	1	1	5	2F380-1000-100ASD	★	10.0	97.0
	10	50.0	2.00	56.0	1	1	5	2F380-1000-200ASD	★	10.0	97.0
12.0	12	60.0	1.00	67.0	1	1	5	2F380-1200-100ASD	★	12.0	115.0
	12	60.0	2.00	67.0	1	1	5	2F380-1200-200ASD	★	12.0	115.0
	12	60.0	2.50	67.0	1	1	5	2F380-1200-250ASD	★	12.0	115.0
	12	60.0	3.00	67.0	1	1	5	2F380-1200-300ASD	★	12.0	115.0
16.0	16	80.0	2.00	89.0	1	1	5	2F380-1600-200ASD	★	16.0	140.0
	16	80.0	2.50	89.0	1	1	5	2F380-1600-250ASD	★	16.0	140.0
	16	80.0	3.00	89.0	1	1	5	2F380-1600-300ASD	★	16.0	140.0
	16	80.0	4.00	89.0	1	1	5	2F380-1600-400ASD	★	16.0	140.0
20.0	20	100.0	3.00	111.0	1	1	5	2F380-2000-300ASD	★	20.0	165.0
	20	100.0	4.00	111.0	1	1	5	2F380-2000-400ASD	★	20.0	165.0
	20	100.0	6.35	111.0	1	1	5	2F380-2000-635ASD	★	20.0	165.0
25.0	25	125.0	3.00	138.5	1	1	5	2F380-2500-300ASD	★	25.0	203.0
	25	125.0	4.00	138.5	1	1	5	2F380-2500-400ASD	★	25.0	203.0
	25	125.0	6.35	138.5	1	1	5	2F380-2500-635ASD	★	25.0	203.0

E

F



B20



F2



F5

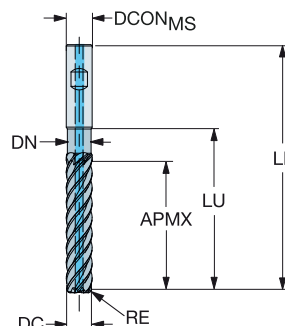


F6

Fraise CoroMill® Plura en bout en carbure monobloc pour le dressage à grande avance

Pour les alliages de titane

FHA 45°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



Version en pouces

									S	Dimensions, pouces		
									1745			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande		DCON _{MS}	LF	DN
.250	1/4	1.250	.030	1.406	1	1	5	2F380-0635-076ASD	★	.250	2.938	.237
	1/4	1.250	.060	1.406	1	1	5	2F380-0635-152ASD	★	.250	2.938	.237
.375	3/8	1.875	.030	2.094	1	1	5	2F380-0953-076ASD	★	.375	3.750	.356
	3/8	1.875	.060	2.094	1	1	5	2F380-0953-152ASD	★	.375	3.750	.356
	3/8	1.875	.090	2.094	1	1	5	2F380-0953-228ASD	★	.375	3.750	.356
.500	1/2	2.500	.030	2.781	1	1	5	2F380-1270-076ASD	★	.500	4.688	.475
	1/2	2.500	.060	2.781	1	1	5	2F380-1270-152ASD	★	.500	4.688	.475
	1/2	2.500	.090	2.781	1	1	5	2F380-1270-228ASD	★	.500	4.688	.475
	1/2	2.500	.120	2.781	1	1	5	2F380-1270-304ASD	★	.500	4.688	.475
.625	5/8	3.125	.030	3.469	1	1	5	2F380-1588-076ASD	★	.625	5.500	.594
	5/8	3.125	.060	3.469	1	1	5	2F380-1588-152ASD	★	.625	5.500	.594
	5/8	3.125	.090	3.469	1	1	5	2F380-1588-228ASD	★	.625	5.500	.594
	5/8	3.125	.120	3.469	1	1	5	2F380-1588-304ASD	★	.625	5.500	.594
.750	3/4	3.781	.030	4.156	1	1	5	2F380-1905-076ASD	★	.750	6.375	.713
	3/4	3.781	.060	4.156	1	1	5	2F380-1905-152ASD	★	.750	6.375	.713
	3/4	3.781	.090	4.156	1	1	5	2F380-1905-228ASD	★	.750	6.375	.713
	3/4	3.781	.120	4.156	1	1	5	2F380-1905-304ASD	★	.750	6.375	.713
1.000	1	5.031	.030	5.531	1	1	5	2F380-2540-076ASD	★	1.000	8.125	.950
	1	5.031	.060	5.531	1	1	5	2F380-2540-152ASD	★	1.000	8.125	.950
	1	5.031	.090	5.531	1	1	5	2F380-2540-228ASD	★	1.000	8.125	.950
	1	5.031	.120	5.531	1	1	5	2F380-2540-304ASD	★	1.000	8.125	.950

B

C

D

E

F



B20



F2



F5



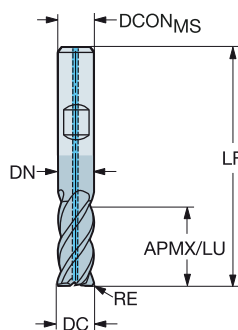
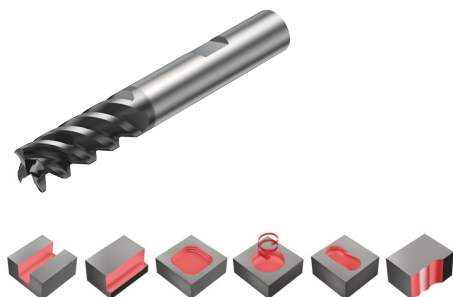
F6

Fraise CoroMill® Plura carbure monobloc en bout pour le fraisage multiopérations stable

Pour les superalliages réfractaires

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

50°
DIN 6527 L
h9
h6

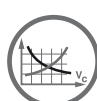


Version métrique

									S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande	1725	DCON _{MS}	LF	DN
6.0	6	13.0	0.50	19.0	1	1	4	2F440-0600-050ASD	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	1.00	19.0	1	1	4	2F440-0600-100ASD	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	19.0	0.50	25.0	1	1	4	2F440-0800-050ASD	★	8.0	63.0	7.6
	8	19.0	1.00	25.0	1	1	4	2F440-0800-100ASD	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.50	30.0	1	1	4	2F440-1000-050ASD	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	1.00	30.0	1	1	4	2F440-1000-100ASD	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	2.00	30.0	1	1	4	2F440-1000-200ASD	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	0.50	36.0	1	1	4	2F440-1200-050ASD	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	1.00	36.0	1	1	4	2F440-1200-100ASD	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.00	36.0	1	1	4	2F440-1200-200ASD	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	32.0	2.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-200ASD	★	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	3.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-300ASD	★	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	4.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-400ASD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	38.0	3.00	52.0	1	1	4	2F440-2000-300ASD	★	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	4.00	52.0	1	1	4	2F440-2000-400ASD	★	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	6.35	52.0	1	1	4	2F440-2000-635ASD	★	20.0	104.0	19.0

Version en pouces

									S	Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande	1725	DCON _{MS}	LF	DN
.250	1/4	.625	.030	.875	1	1	4	2F440-0635-076ASD	★	.250	2.500	.237
	1/4	.625	.060	.875	1	1	4	2F440-0635-152ASD	★	.250	2.500	.237
.375	3/8	.781	.030	1.156	1	1	4	2F440-0953-076ASD	★	.375	3.000	.356
	3/8	.781	.060	1.156	1	1	4	2F440-0953-152ASD	★	.375	3.000	.356
	3/8	.781	.090	1.156	1	1	4	2F440-0953-228ASD	★	.375	3.000	.356
.500	1/2	1.125	.030	1.438	1	1	4	2F440-1270-076ASD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.060	1.438	1	1	4	2F440-1270-152ASD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.090	1.438	1	1	4	2F440-1270-228ASD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.120	1.438	1	1	4	2F440-1270-304ASD	★	.500	3.500	.475
.625	5/8	1.313	.030	1.563	1	1	4	2F440-1588-076ASD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.060	1.563	1	1	4	2F440-1588-152ASD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.090	1.563	1	1	4	2F440-1588-228ASD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.120	1.563	1	1	4	2F440-1588-304ASD	★	.625	3.750	.594
.750	3/4	1.625	.030	1.937	1	1	4	2F440-1905-076ASD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.060	1.937	1	1	4	2F440-1905-152ASD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.090	1.937	1	1	4	2F440-1905-228ASD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.120	1.937	1	1	4	2F440-1905-304ASD	★	.750	4.250	.713



B21



F2



F5



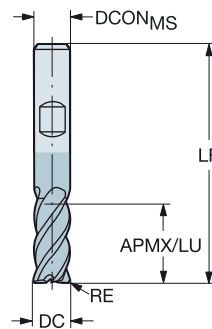
F6

Fraise CoroMill® Plura carbure monobloc en bout pour le fraisage multiopérations stable

Pour les superalliages réfractaires

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

50°
DIN 6527 L
h9
h6



Version métrique

							S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Référence de commande	1725	DCON _{MS}	LF	DN
2.0	6	7.0	0.20	9.5	3	2S440-0200-020-SD	★	6.0	57.0	1.9
3.0	6	8.0	0.30	10.0	3	2S440-0300-030-SD	★	6.0	57.0	2.9
4.0	6	11.0	0.50	15.0	3	2S440-0400-050-SD	★	6.0	57.0	3.8
5.0	6	13.0	0.50	16.0	3	2S440-0500-050-SD	★	6.0	57.0	4.8
6.0	6	13.0	0.50	19.0	4	2S440-0600-050-SD	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	1.00	19.0	4	2S440-0600-100-SD	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	19.0	0.50	25.0	4	2S440-0800-050-SD	★	8.0	63.0	7.6
	8	19.0	1.00	25.0	4	2S440-0800-100-SD	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.50	30.0	4	2S440-1000-050-SD	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	1.00	30.0	4	2S440-1000-100-SD	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	2.00	30.0	4	2S440-1000-200-SD	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	0.50	36.0	4	2S440-1200-050-SD	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	1.00	36.0	4	2S440-1200-100-SD	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.00	36.0	4	2S440-1200-200-SD	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	32.0	2.00	42.0	4	2S440-1600-200-SD	★	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	3.00	42.0	4	2S440-1600-300-SD	★	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	4.00	42.0	4	2S440-1600-400-SD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	38.0	3.00	52.0	4	2S440-2000-300-SD	★	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	4.00	52.0	4	2S440-2000-400-SD	★	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	6.35	52.0	4	2S440-2000-635-SD	★	20.0	104.0	19.0

Version en pouces

							S	Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Référence de commande	1725	DCON _{MS}	LF	DN
.250	1/4	.625	.030	.875	4	2S440-0635-076-SD	★	.250	2.500	.237
	1/4	.625	.060	.875	4	2S440-0635-152-SD	★	.250	2.500	.237
.375	3/8	.781	.030	1.156	4	2S440-0953-076-SD	★	.375	3.000	.356
	3/8	.781	.060	1.156	4	2S440-0953-152-SD	★	.375	3.000	.356
	3/8	.781	.090	1.156	4	2S440-0953-228-SD	★	.375	3.000	.356
.500	1/2	1.125	.030	1.438	4	2S440-1270-076-SD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.060	1.438	4	2S440-1270-152-SD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.090	1.438	4	2S440-1270-228-SD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.120	1.438	4	2S440-1270-304-SD	★	.500	3.500	.475
.625	5/8	1.313	.030	1.563	4	2S440-1588-076-SD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.060	1.563	4	2S440-1588-152-SD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.090	1.563	4	2S440-1588-228-SD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.120	1.563	4	2S440-1588-304-SD	★	.625	3.750	.594
.750	3/4	1.625	.030	1.937	4	2S440-1905-076-SD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.060	1.937	4	2S440-1905-152-SD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.090	1.937	4	2S440-1905-228-SD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.120	1.937	4	2S440-1905-304-SD	★	.750	4.250	.713



B21



F2



F5



F6

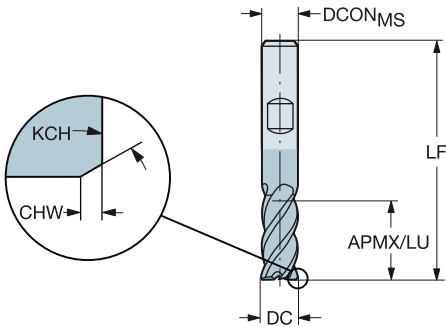
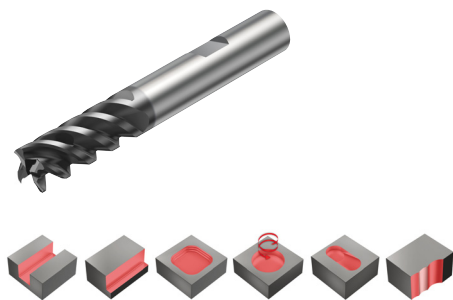
A

Fraise CoroMill® Plura carbure monobloc en bout pour le fraisage multiopérations stable

Pour les superalliages réfractaires

FHA 50°
BSG DIN 6527 L
TCDC h9
TCDCON h6

B



Version métrique

C

								S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Référence de commande	1725	DCON _{MS}	LF	DN
6.0	6	13.0	0.10	45°	19.0	4	2P440-0600-SD	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	19.0	0.10	45°	25.0	4	2P440-0800-SD	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.10	45°	30.0	4	2P440-1000-SD	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	0.10	45°	36.0	4	2P440-1200-SD	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	32.0	0.15	45°	42.0	4	2P440-1600-SD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	38.0	0.15	45°	52.0	4	2P440-2000-SD	★	20.0	104.0	19.0

D

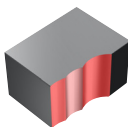
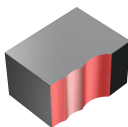
E

F



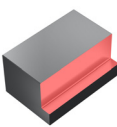
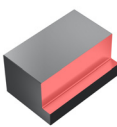
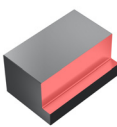
Recommandations de vitesse de coupe

Optimisée - Fraise carbure monobloc CoroMill® Plura pour le tréflage dans les alliages à base de nickel

										
					$a_e = 0.3 \times DC$ $a_p = 4 \times DC$			$a_e = 0.3 \times DC$ $a_p = 6 \times DC$		
ISO	MC No.	CMC	Matière	HB	fz mm/dent,	v_c m/min	v_c pieds/min	fz mm/dent,	v_c m/min	v_c pieds/min
S	S2.0.Z.AG	20.22	Superaliajes à base de níquel	400	0.02-0.05	25	82	B04	25	82

Recommandations de vitesse de coupe

Optimisée - Fraise carbure monobloc CoroMill® Plura pour le dressage à grande avance des alliages de titane

												
				$a_e = 0.07 \times DC$			$a_e = 0.033 \times DC$			$a_e = 0.2 \text{ mm}$		
				$a_p = 5.0 \times DC$			$a_p = 5.0 \times DC$			$a_p = 5.0 \times DC$		
ISO	MC No.	Matière	HB	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
S	S4.3.Z.AN	Alliage de titane Alpha/Bêta	330	T01	80	262	T02	120	394	T03	180	590
	S4.4.Z.AN	Alliage de titane Bêta	410	T01	60	197	T02	90	295	T03	120	394

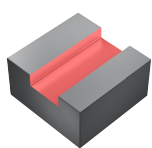
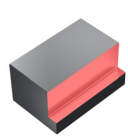
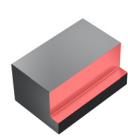
Avances recommandées

mm/dent
pouce/dent

DC	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	15.875	16.000	19.050	20.000	25.000	25.400
f_z	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.625	0.630	0.750	0.787	0.984	1.000
T01	0.020	0.021	0.023	0.023	0.024	0.025	0.025	0.026	0.027	0.027	0.028	0.0292	0.029
	.0008	.0008	.0009	.0009	.0009	.0010	.0010	.0010	.0010	.0011	.0011	.0011	.0012
T02	0.032	0.033	0.036	0.037	0.038	0.040	0.041	0.042	0.042	0.044	0.045	0.0467	0.047
	.0013	.0013	.0014	.0015	.0015	.0016	.0016	.0017	.0017	.0017	.0018	.0018	.0019
T03	0.064	0.067	0.072	0.075	0.077	0.080	0.081	0.085	0.085	0.088	0.089	0.093	0.094
	.0025	.0026	.0028	.0030	.0030	.0031	.0032	.0033	.0033	.0035	.0035	.0037	.0037

Recommandations de vitesse de coupe

Optimisée - Fraise CoroMill® Plura carbure monobloc en bout pour le fraisage multiopérations stable des superalliages réfractaires

								
$a_e = 1.0 \times DC$	$a_e = 0.5 \times DC$	$a_e = 0.25 \times DC$						
$a_p = 0.5 \times DC$	$a_p = 1.0 \times DC$	$a_p = 2.0 \times DC$						
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
Z01	30	98	Z01	35	115	Z04	40	131
Z02	22	72	Z02	28	92	Z05	30	98
Z03	17	56	Z03	22	72	Z06	25	82
Z01	25	82	Z01	30	98	Z04	35	115

Avances recommandées

mm/dent

pouce/dent

DC	2.000	3.000	4.000	5.000	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	15.875	16.000	19.050	20.000
f_z	0.0787	0.1181	0.157	0.197	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.625	0.630	0.750	0.787
Z01	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016	0.017	0.022	0.026	0.027	0.0325	0.0330	0.0365	0.0366	0.0387	0.0393
	.0002	.0002	.0004	.0005	.0006	.0007	.0009	.0010	.0011	.0013	.0013	.0014	.0014	.0015	.0015
Z02	0.005	0.008	0.010	0.013	0.015	0.016	0.020	0.024	0.025	0.0300	0.0305	0.0337	0.0338	0.0357	0.0363
	.0002	.0003	.0004	.0005	.0006	.0006	.0008	.0009	.0010	.0012	.0012	.0013	.0013	.0014	.0014
Z03	0.004	0.006	0.008	0.010	0.013	0.013	0.017	0.020	0.021	0.0250	0.0254	0.0281	0.0281	0.0298	0.0302
	.0002	.0004	.0003	.0004	.0005	.0005	.0007	.0008	.0008	.0010	.0010	.0011	.0011	.0012	.0012
Z04	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.021	0.026	0.031	0.033	0.0390	0.041	0.052	0.052	0.062	0.065
	.0003	.0005	.0005	.0006	.0008	.0008	.0010	.0012	.0013	.0015	.0016	.0020	.0020	.0024	.0026
Z05	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018	0.019	0.024	0.029	0.030	0.0360	0.038	0.048	0.048	0.057	0.060
	.0002	.0004	.0005	.0006	.0007	.0008	.0009	.0011	.0012	.0014	.0015	.0019	.0019	.0023	.0024
Z06	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018	0.019	0.023	0.028	0.029	0.035	0.037	0.046	0.047	0.056	0.058
	.0002	.0006	.0005	.0006	.0007	.0007	.0009	.0011	.0011	.0014	.0015	.0018	.0018	.0022	.0023

Perçage

Forets à plaquettes indexables

CoroDrill® DS20

C2-C5

Conditions de coupe

C6

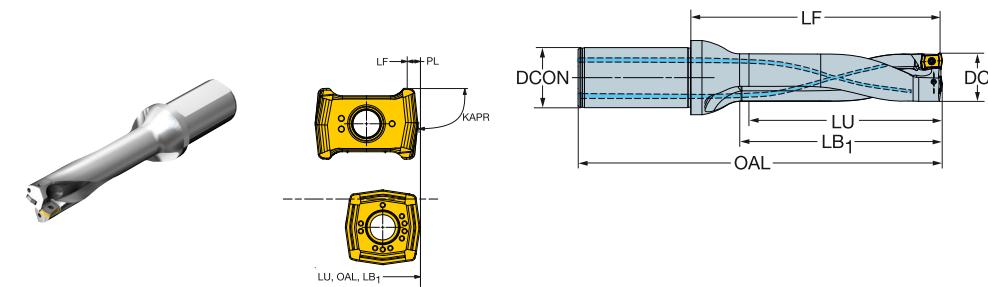
Pour le programme complet, voir www.sandvik.coromant.com

Foret à plaquettes indexables CoroDrill® DS20

Queue cylindrique avec méplat selon ISO 9766

Adduction interne de liquide de coupe

B



Version métrique

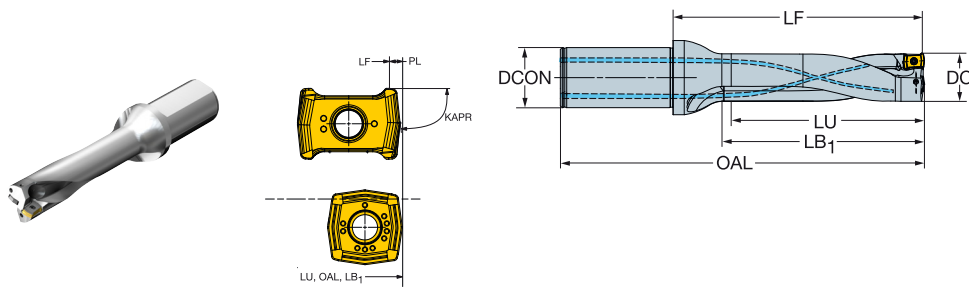
C

									Dimensions, mm									
		DC	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR				RPMX
01C	01P	15.50	62.46	20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1550L20-04	20.00	82.53	131.00	63.00	0.46	81°	10	0.6	0.193	24000
			77.96	20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1550L20-05	20.00	95.53	146.00	78.00	0.46	81°	10	0.6	0.205	15000
01C	01P	16.50	66.46	20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1650L20-04	20.00	84.53	135.00	67.00	0.46	81°	10	0.6	0.203	22000
			82.96	20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1650L20-05	20.00	100.53	151.00	83.00	0.46	81°	10	0.6	0.217	14000
01C	01P	17.50	70.46	25	0.50	0.00	0.27	DS20-D1750L25-04	25.00	94.53	151.00	73.00	0.46	81°	10	0.6	0.337	21000
			85.46	25	0.50	0.00	0.27	DS20-D1750L25-05	25.00	105.53	156.00	88.00	0.46	81°	10	0.6	0.353	13000
02C	02P	18.50	72.46	25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1850L25-04	25.00	96.53	153.00	75.00	0.46	81°	10	0.6	0.349	20000
			92.96	25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1850L25-05	25.00	114.53	171.00	93.00	0.46	81°	10	0.6	0.368	13000
02C	02P	19.50	78.55	25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1950L25-04	25.00	100.44	157.00	79.00	0.55	81°	10	0.9	0.362	19000
			98.05	25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1950L25-05	25.00	119.44	176.00	98.00	0.55	81°	10	0.9	0.385	12000
06C	06P	41.00	164.00	40	3.73	0.00	0.35	DS20-D4100L40-04	40.00	197.72	269.00	169.00	1.27	81°	10	3.0	1.750	9000
			205.00	40	3.73	0.00	0.35	DS20-D4100L40-05	40.00	238.72	310.00	210.00	1.27	81°	10	3.0	1.961	5000
			246.00	40	3.73	-0.10	0.40	DS20-D4100L40-06	40.00	279.72	351.00	251.00	1.27	81°	10	3.0	2.172	4000
			287.00	40	3.73	-0.10	0.40	DS20-D4100L40-07	40.00	320.72	392.00	292.00	1.27	81°	10	3.0	2.383	3000
06C	06P	42.00	168.00	50	3.46	0.00	0.35	DS20-D4200L50-04	50.00	208.72	290.00	173.00	1.27	81°	10	3.0	2.578	8000
			210.00	50	3.46	0.00	0.35	DS20-D4200L50-05	50.00	250.72	332.00	215.00	1.27	81°	10	3.0	2.805	5000
			252.00	50	3.46	-0.10	0.40	DS20-D4200L50-06	50.00	292.72	374.00	257.00	1.27	81°	10	3.0	3.033	4000
			294.00	50	3.46	-0.10	0.40	DS20-D4200L50-07	50.00	334.72	416.00	299.00	1.27	81°	10	3.0	3.260	2000
06C	06P	43.00	172.00	50	3.19	0.00	0.35	DS20-D4300L50-04	50.00	212.72	294.00	177.00	1.27	81°	10	3.0	2.654	8000
			215.00	50	3.19	0.00	0.35	DS20-D4300L50-05	50.00	255.72	337.00	220.00	1.27	81°	10	3.0	2.898	5000
			258.00	50	3.19	-0.10	0.40	DS20-D4300L50-06	50.00	298.72	380.00	263.00	1.27	81°	10	3.0	3.143	3000
			301.00	50	3.19	-0.10	0.40	DS20-D4300L50-07	50.00	341.72	423.00	306.00	1.27	81°	10	3.0	3.388	2000
06C	06P	44.00	176.00	50	2.92	0.00	0.35	DS20-D4400L50-04	50.00	216.72	298.00	181.00	1.27	81°	10	3.0	2.733	8000
			220.00	50	2.92	0.00	0.35	DS20-D4400L50-05	50.00	260.72	342.00	225.00	1.27	81°	10	3.0	2.996	5000
			264.00	50	2.92	-0.10	0.40	DS20-D4400L50-06	50.00	304.72	386.00	269.00	1.27	81°	10	3.0	3.259	3000
			308.00	50	2.92	-0.10	0.40	DS20-D4400L50-07	50.00	348.72	430.00	313.00	1.27	81°	10	3.0	3.521	2000
06C	06P	45.00	180.00	50	2.65	0.00	0.35	DS20-D4500L50-04	50.00	220.72	302.00	185.00	1.27	81°	10	3.0	2.816	8000
			225.00	50	2.65	0.00	0.35	DS20-D4500L50-05	50.00	265.72	347.00	230.00	1.27	81°	10	3.0	3.101	5000
			270.00	50	2.65	-0.10	0.40	DS20-D4500L50-06	50.00	310.72	392.00	275.00	1.27	81°	10	3.0	3.385	3000
			315.00	50	2.65	-0.10	0.40	DS20-D4500L50-07	50.00	355.72	437.00	320.00	1.27	81°	10	3.0	3.669	2000
06C	06P	46.00	184.00	50	2.38	0.00	0.35	DS20-D4600L50-04	50.00	224.72	306.00	189.00	1.27	81°	10	3.0	2.902	8000
			230.00	50	2.38	0.00	0.35	DS20-D4600L50-05	50.00	270.72	352.00	235.00	1.27	81°	10	3.0	3.206	5000
06C	06P	47.00	188.00	50	2.11	0.00	0.35	DS20-D4700L50-04	50.00	227.72	309.00	193.00	1.27	81°	10	3.0	2.968	8000
			235.00	50	2.11	0.00	0.35	DS20-D4700L50-05	50.00	274.72	356.00	240.00	1.27	81°	10	3.0	3.293	5000
06C	06P	48.00	192.00	50	1.84	0.00	0.35	DS20-D4800L50-04	50.00	231.72	313.00	197.00	1.27	81°	10	3.0	3.061	7000
			240.00	50	1.84	0.00	0.35	DS20-D4800L50-05	50.00	279.72	361.00	245.00	1.27	81°	10	3.0	3.408	5000
06C	06P	49.00	196.00	50	1.57	0.00	0.35	DS20-D4900L50-04	50.00	235.72	317.00	201.00	1.27	81°	10	3.0	3.158	7000
			245.00	50	1.57	0.00	0.35	DS20-D4900L50-05	50.00	284.72	366.00	250.00	1.27	81°	10	3.0	3.528	4000
06C	06P	50.00	200.00	50	1.30	0.00	0.35	DS20-D5000L50-04	50.00	239.72	321.00	205.00	1.27	81°	10	3.0	3.259	7000
			250.00	50	1.30	0.00	0.35	DS20-D5000L50-05	50.00	289.72	371.00	255.00	1.27	81°	10	3.0	3.652	4000

Foret à plaquettes indexables CoroDrill® DS20

Queue cylindrique avec méplat selon ISO 9766

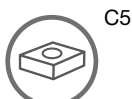
Adduction interne de liquide de coupe



Version métrique

										Dimensions, mm									
		DC	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Référence de commande		DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	NM	KG	RPMX
06C	06P	51.00	204.00	50	1.03	0.00	0.35	DS20-D5100L50-04		50.00	243.72	325.00	209.00	1.27	81°	10	3.0	3.363	7000
			255.00	50	1.03	0.00	0.35	DS20-D5100L50-05		50.00	294.72	376.00	260.00	1.27	81°	10	3.0	3.781	4000
06C	06P	52.00	208.00	50	0.76	0.00	0.35	DS20-D5200L50-04		50.00	247.72	329.00	213.00	1.27	81°	10	3.0	3.472	7000
			260.00	50	0.76	0.00	0.35	DS20-D5200L50-05		50.00	299.72	381.00	265.00	1.27	81°	10	3.0	3.916	4000
07C	07P	53.00	212.00	50	4.21	0.00	0.35	DS20-D5300L50-04		50.00	251.41	333.00	217.00	1.58	81°	10	3.0	3.459	7000
			265.00	50	4.21	0.00	0.35	DS20-D5300L50-05		50.00	304.41	386.00	270.00	1.58	81°	10	3.0	3.911	4000
07C	07P	54.00	216.00	50	3.92	0.00	0.35	DS20-D5400L50-04		50.00	255.41	337.00	221.00	1.58	81°	10	3.0	3.573	7000
			270.00	50	3.92	0.00	0.35	DS20-D5400L50-05		50.00	309.41	391.00	275.00	1.58	81°	10	3.0	4.052	4000
07C	07P	55.00	220.00	50	3.63	0.00	0.35	DS20-D5500L50-04		50.00	259.41	341.00	225.00	1.58	81°	10	3.0	3.694	6000
			275.00	50	3.63	0.00	0.35	DS20-D5500L50-05		50.00	314.41	396.00	280.00	1.58	81°	10	3.0	4.202	4000
07C	07P	56.00	224.00	50	3.34	0.00	0.35	DS20-D5600L50-04		50.00	263.41	345.00	229.00	1.58	81°	10	3.0	3.827	6000
			280.00	50	3.34	0.00	0.35	DS20-D5600L50-05		50.00	319.41	401.00	285.00	1.58	81°	10	3.0	4.367	4000
07C	07P	57.00	228.00	50	3.05	0.00	0.35	DS20-D5700L50-04		50.00	267.41	349.00	233.00	1.58	81°	10	3.0	3.957	6000
			285.00	50	3.05	0.00	0.35	DS20-D5700L50-05		50.00	324.41	406.00	290.00	1.58	81°	10	3.0	4.528	4000
07C	07P	58.00	232.00	50	2.76	0.00	0.35	DS20-D5800L50-04		50.00	271.41	353.00	237.00	1.58	81°	10	3.0	4.300	6000
			290.00	50	2.76	0.00	0.35	DS20-D5800L50-05		50.00	329.41	411.00	295.00	1.58	81°	10	3.0	4.623	4000
07C	07P	59.00	236.00	50	2.47	0.00	0.35	DS20-D5900L50-04		50.00	274.41	356.00	241.00	1.58	81°	10	3.0	4.146	6000
			295.00	50	2.47	0.00	0.35	DS20-D5900L50-05		50.00	333.41	415.00	300.00	1.58	81°	10	3.0	4.768	4000
07C	07P	60.00	240.00	50	2.18	0.00	0.35	DS20-D6000L50-04		50.00	278.41	360.00	245.00	1.58	81°	10	3.0	4.350	6000
			300.00	50	2.18	0.00	0.35	DS20-D6000L50-05		50.00	338.41	420.00	305.00	1.58	81°	10	3.0	5.021	4000
07C	07P	61.00	244.00	50	1.89	0.00	0.35	DS20-D6100L50-04		50.00	282.41	364.00	249.00	1.58	81°	10	3.0	4.498	6000
			305.00	50	1.89	0.00	0.35	DS20-D6100L50-05		50.00	343.41	425.00	310.00	1.58	81°	10	3.0	5.204	4000
07C	07P	62.00	248.00	50	1.60	0.00	0.35	DS20-D6200L50-04		50.00	286.41	368.00	253.00	1.58	81°	10	3.0	4.651	6000
			310.00	50	1.60	0.00	0.35	DS20-D6200L50-05		50.00	348.41	430.00	315.00	1.58	81°	10	3.0	5.393	3000
07C	07P	63.00	252.00	50	1.31	0.00	0.35	DS20-D6300L50-04		50.00	290.41	372.00	257.00	1.58	81°	10	3.0	4.806	6000
			315.00	50	1.31	0.00	0.35	DS20-D6300L50-05		50.00	353.41	435.00	320.00	1.58	81°	10	3.0	5.587	3000
07C	07P	64.00	256.00	50	1.02	0.00	0.35	DS20-D6400L50-04		50.00	295.41	377.00	261.00	1.58	81°	10	3.0	4.848	5000
			320.00	50	1.02	0.00	0.35	DS20-D6400L50-05		50.00	359.41	441.00	325.00	1.58	81°	10	3.0	5.633	3000
07C	07P	65.00	260.00	50	0.73	0.00	0.35	DS20-D6500L50-04		50.00	299.41	381.00	265.00	1.58	81°	10	3.0	5.167	5000
			325.00	50	0.73	0.00	0.35	DS20-D6500L50-05		50.00	364.41	446.00	330.00	1.58	81°	10	3.0	6.027	3000

Pièces détachées	
DC	Vis
15.50-17.50	5513 020-27
18.50-19.50	5513 020-88
41.00-65.00	416.1-834

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

C5



F2

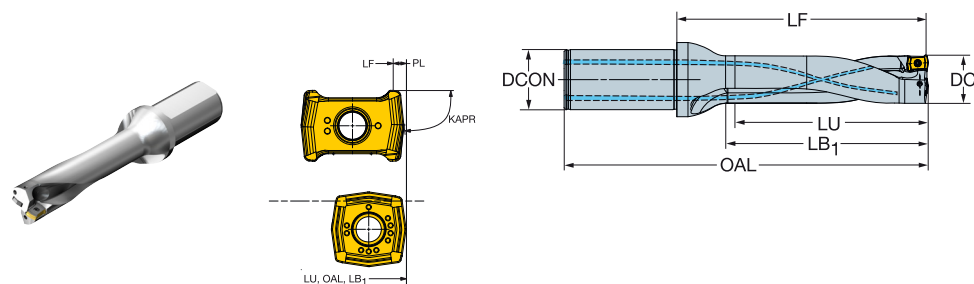


F5

Foret à plaquettes indexables CoroDrill® DS20

Queue cylindrique avec méplat selon ISO 9766

Adduction interne de liquide de coupe



Version en pouces

								Dimensions, pouces											
		DC	LU	CZC _{MIS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Référence de commande	DCON _{MIS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR				RPMX	
06C	06P	1.625	6.500	1 1/2	.143	.000	.014	DS20-D4128LX38-04	1.500	7.770	10.576	6.666	.050	81°	145	2.2	3.968	9000	
		8.125	1 1/2	.143	.000	.014	DS20-D4128LX38-05	1.500	9.395	12.201	8.291	.050	81°	145	2.2	4.409	5000		
		9.750	1 1/2	.143	-.004	.016	DS20-D4128LX38-06	1.500	11.020	13.826	9.916	.050	81°	145	2.2	5.511	4000		
		11.375	1 1/2	.143	-.004	.016	DS20-D4128LX38-07	1.500	12.645	15.451	11.541	.050	81°	145	2.2	5.952	3000		
06C	06P	1.687	6.748	1 1/2	.127	.000	.014	DS20-D4285LX38-04	1.500	8.013	10.819	6.914	.050	81°	145	2.2	4.409	8000	
		8.435	1 1/2	.127	.000	.014	DS20-D4285LX38-05	1.500	9.700	12.506	8.601	.050	81°	145	2.2	4.629	5000		
		10.122	1 1/2	.127	-.004	.016	DS20-D4285LX38-06	1.500	11.387	14.193	10.288	.050	81°	145	2.2	5.952	3000		
		11.809	1 1/2	.127	-.004	.016	DS20-D4285LX38-07	1.500	13.074	15.880	11.975	.050	81°	145	2.2	6.393	2000		
06C	06P	1.750	7.000	1 1/2	.110	.000	.014	DS20-D4445LX38-04	1.500	8.260	11.066	7.166	.050	81°	145	2.2	4.409	8000	
		8.750	1 1/2	.110	.000	.014	DS20-D4445LX38-05	1.500	10.010	12.816	8.916	.050	81°	145	2.2	4.841	5000		
		10.500	1 1/2	.110	-.004	.016	DS20-D4445LX38-06	1.500	11.760	14.566	10.666	.050	81°	145	2.2	6.172	3000		
		12.250	1 1/2	.110	-.004	.016	DS20-D4445LX38-07	1.500	13.510	16.316	12.416	.050	81°	145	2.2	6.038	2000		
06C	06P	1.875	7.500	1 1/2	.076	.000	.014	DS20-D4763LX38-04	1.500	8.750	11.556	7.666	.050	81°	145	2.2	5.070	7000	
		9.375	1 1/2	.076	.000	.014	DS20-D4763LX38-05	1.500	10.625	13.431	9.541	.050	81°	145	2.2	6.393	5000		
06C	06P	2.000	8.000	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D5080LX38-04	1.500	9.520	12.326	8.166	.050	81°	145	2.2	6.172	7000	
		10.000	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D5080LX38-05	1.500	11.520	14.326	10.166	.050	81°	145	2.2	7.716	4000		
07C	07P	2.125	8.500	1 1/2	.154	.000	.014	DS20-D5398LX38-04	1.500	10.009	12.828	8.678	.063	81°	145	2.2	6.530	7000	
		10.625	1 1/2	.154	.000	.014	DS20-D5398LX38-05	1.500	12.134	14.953	10.803	.063	81°	145	2.2	8.377	4000		
07C	07P	2.250	9.000	1 1/2	.118	.000	.014	DS20-D5715LX38-04	1.500	10.499	13.318	9.178	.063	81°	145	2.2	7.414	6000	
		11.250	1 1/2	.118	.000	.014	DS20-D5715LX38-05	1.500	12.749	15.568	11.428	.063	81°	145	2.2	9.259	4000		
07C	07P	2.375	9.500	1 1/2	.082	.000	.014	DS20-D6033LX38-04	1.500	10.989	13.808	9.678	.063	81°	145	2.2	8.377	6000	
		11.875	1 1/2	.082	.000	.014	DS20-D6033LX38-05	1.500	13.364	16.183	12.053	.063	81°	145	2.2	10.582	4000		
07C	07P	2.500	10.000	1 1/2	.045	.000	.014	DS20-D6350LX38-04	1.500	11.480	14.299	10.178	.063	81°	145	2.2	9.389	6000	
		12.500	1 1/2	.045	.000	.014	DS20-D6350LX38-05	1.500	13.980	16.799	12.678	.063	81°	145	2.2	11.905	3000		

Pièces détachées

Vis
416.1-834

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



C5



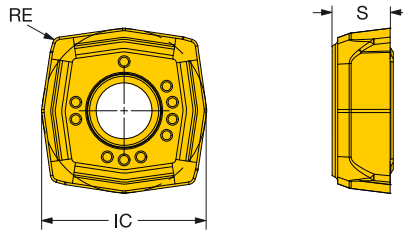
F2



F5

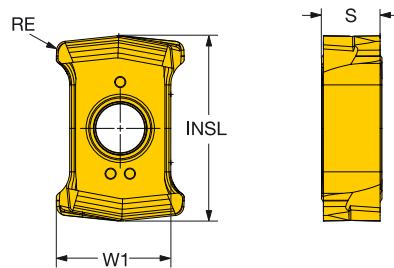
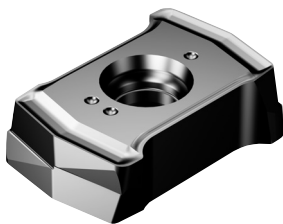
Plaquette CoroDrill® DS20 pour le perçage

Plaquette centrale



			P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce		
									S	RE	IC
	INSUC	Référence de commande	1344	1144	1344	H13A	1344	H13A	1344		
			★	★	★	☆	★	☆	★		
06	C	DS20-0608-C-L5	★	★						3.90	0.35
										.154	.014
06	C	DS20-0608-C-M7	★	★						3.90	0.35
										.154	.014
07	C	DS20-0708-C-L5	★	★	★	☆	★	☆	★	4.50	0.35
										.177	.014
07	C	DS20-0708-C-M7	★	★					☆	4.50	0.35
										.177	.014

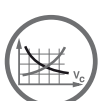
Plaquette périphérique



			P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce			
									S	RE	W1	INSL
	INSUC	Référence de commande	4324	4334	4344	2044	4334	4344	4324	4334	4344	4344
			★	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
06	P	DS20-0608-P-H5W	★	★	★	☆	★	☆				
									6.20	0.80	14.4	19.4
									.244	.031	.568	.764
06	P	DS20-0608-P-L5W	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆		
									6.20	0.80	14.4	19.4
									.244	.031	.568	.764
06	P	DS20-0608-P-L6W		★		★		★	★		★	
									6.20	0.80	14.4	19.4
									.244	.031	.568	.764
06	P	DS20-0608-P-M7W	☆	★	☆		☆	★			☆	★
									6.20	0.80	14.4	19.4
									.244	.031	.568	.764
06	P	DS20-0608-P-S5W				★		☆	★	☆		
									6.20	0.80	14.4	19.4
									.244	.031	.568	.764
07	P	DS20-0708-P-H5W		★	★	☆	★	☆				
									7.00	0.80	18.0	21.9
									.276	.031	.710	.862
07	P	DS20-0708-P-L5W	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆		
									7.00	0.80	18.0	21.9
									.276	.031	.710	.862
07	P	DS20-0708-P-L6W		★		★		★	★		★	
									7.00	0.80	18.0	21.9
									.276	.031	.710	.862
07	P	DS20-0708-P-M7W	☆	★	☆		☆	★			☆	★
									7.00	0.80	18.0	21.9
									.276	.031	.710	.862
07	P	DS20-0708-P-S5W				★		☆	★	☆		
									7.00	0.80	18.0	21.9
									.276	.031	.710	.862



C2



C6



F2

4-5xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	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	230 210 190	340 285 225	400 325 245	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 _i mm/tr	f _i mm/tr	f _i mm/tr	f _i mm/tr	f _i mm/tr	f _i mm/tr	f _i mm/tr	f _i mm/tr	f _i mm/tr	f _i 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	0.04-0.08	-	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	0.04-0.08	-	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	0.04-0.09	-	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	0.05-0.1	-	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	0.05-0.11	-	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	0.06-0.11	-	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	0.06-0.11	-	0.06-0.14	
	P1.1.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.25%	125 4324 4334 4344	230 200 170	320 270 210	370 305 235	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	-	0.04-0.09	
								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	-	0.04-0.1	
								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	-	0.04-0.11	
								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	-	0.05-0.12	
								0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.16	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	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	0.06-0.13	-	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	0.06-0.13	-	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	0.06-0.13	-	0.06-0.14	
	P1.2.Z.AN	Acier non allié C=0.25-0.55%	190 4324 4334 4344	190 155 120	265 215 165	305 250 190	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	170 140 105	250 205 155	290 240 185	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	140 135 125	260 220 175	325 265 200	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	180 150 115	260 215 165	305 250 190	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	180 150 115	250 200 175	290 225 205	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	-	-	0.06-0.14	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 85 75	190 155 125	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	-	-	0.06-0.14	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	110 105 100	210 175 140	265 210 160	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	160 130 100	245 200 150	290 240 180	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.	Matériau	HB	Nuan ce	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
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
	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
S	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
	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
	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
S	S2.0.Z.AN	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	-	-
	S4.2.Z.AN	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	-	-
F	S4.3.Z.AG	Superalloys réfractaires Base Ti	330	H13A	40	90	120											

A

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	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										
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Faible résist. à la traction	200	4324	140	210	245	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-
				4334	110	170	200	18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-
				4344	180	165	155	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
								52.01-65.00	-	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	210	285	325	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-
				4334	170	235	270	18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-
				4344	130	180	205	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
								52.01-65.00	-	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	125	205	245	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
				4334	100	160	195	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
				4344	75	125	150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
								52.01-65.00	-	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	125	190	225	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
				4334	100	155	185	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
				4344	80	120	145	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
								52.01-65.00	-	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	110	175	210	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
				4334	90	145	175	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
				4344	70	110	130	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
								52.01-65.00	-	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	130	210	250	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
				4334	110	170	200	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
				4344	85	125	150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
								52.01-65.00	-	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 Trempe et revenu	60 (HRC)	4324	30	65	85	15.00-18.00	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-
				4334	30	65	85	18.01-22.00	-	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	30	65	85	22.01-27.00	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-
								27.01-33.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-
								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	-

E

F

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	Nuan ce HB	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	100	H13A 4344	300	365 300	400 365	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	-	-
		Alliages AlSi, Si ≤1%	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	75	H13A 4344	250	350 250	400 350	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	-	-
		Alliages AlSi coulés (1% < Si < 13%)	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	90	H13A 4344	250	315 250	350 315	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	-	-
		AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)	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	110	H13A 4344	250	350 250	400 350	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	-	-
		Alliages de décolletage à base cuivre	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	90	H13A 4344	180	220 180	240 220	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	-	-
		Laiton au plomb et bronzes (Pb<1%)	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	-	-						

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	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																			
					Min.	Rec.	max.		f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	f _z mm/tr	
P	P1.0.ZAN	Acier non allié C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	230 210 190	305 255 205	360 295 220	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	0.04-0.06	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	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.07	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.07
									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	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.07	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.07
									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	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.08	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	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.08	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	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.1	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	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1
									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	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1
									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	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1
	P1.1.ZAN	Acier non allié C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	230 200 170	290 245 190	335 275 210	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	0.04-0.08	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	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07
									0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07
									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	-	0.04-0.1	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1
									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	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.1
									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	-	0.05-0.11	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.11	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.11
									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	-	0.06-0.11	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.11	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.11
									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	-	0.06-0.11	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.11	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.11
									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	-	0.06-0.11	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.11	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.11
									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	-	0.06-0.11	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.11	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.11
C	P1.2.ZAN	Acier non allié C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	190 155 120	240 195 150	275 225 170	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	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-
									-	0.05-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-
									-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-
									-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-
									-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-
	P1.3.ZAN	Acier non allié C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	170 140 105	225 185 140	260 215 165	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	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-
									-	0.05-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-
									-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-
									-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-
									-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0											

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	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	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	-	0.05-0.07
				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	-	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	0.07-0.09	-	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	0.07-0.1	-	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	0.09-0.1	-	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	0.09-0.1	-	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	0.05-0.08	-	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	-	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	0.07-0.09	-	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	0.07-0.1	-	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	0.09-0.1	-	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	0.09-0.1	-	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	-	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	0.05-0.09	-	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	0.07-0.1	-	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	-	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	-	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	-	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	-	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	0.05-0.09	-	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	0.07-0.1	-	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	-	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	-	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	-	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	-	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	0.05-0.09	-	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	0.07-0.1	-	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	-	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	-	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	-	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	-	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	0.05-0.09	-	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	0.07-0.1	-	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	-	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	-	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	-	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	-	0.05-0.08
				2044	75	90	105	22.01-27.00	0.05-0									

A

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	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									
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Faible résist. à la traction	200	4324	140	190	220	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	110	155	180	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	180	150	140	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	-
	K2.1.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	-

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.

E

F



CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	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	
N	N1.2.Z.AG	Alliages à base aluminium Alliages AlSi, Si ≤1%	100	H13A 4344	300	330	360	15.00-18.00	Valeur de départ recommandée en avance moyenne										
								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	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-	
								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	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	
								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	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-	
								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	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-	
								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	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	-	-	
	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	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	-	-	

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.

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	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					Valeur de départ recommandée en avance moyenne																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
P	P1.0.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.10%	110	4324	755	1115	1310	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	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					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	0.002-0.007	-	-	-	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	Superalliages 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	Superalliages 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			

CoroDrill® DS20

4-5xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	Nuan ce		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	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	-			
								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 Faible résist. à la traction	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	-
								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 Forte résistance à la traction	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	-
								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 Ferritique	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	-
								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 Ferritique	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	-
								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) Forte résistance à la traction	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	-
								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 Trempe et revenu	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	-
				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	Nuan ce	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					Valeur de départ recommandée en avance moyenne				
N	N1.2.Z.AG	Alliages à base aluminium	100	H13A 4344	985 1195 1310 985 1195 1310	0.591-0.709 0.709-0.866	0.002-0.006 0.002-0.007	0.002-0.006 0.002-0.007	0.002-0.006 0.002-0.007	- -	- -	0.002-0.005 0.002-0.006	0.002-0.005 0.002-0.006	0.002-0.005 0.002-0.006	- -	- -
		Alliages AlSi, Si ≤1%				0.866-1.063 1.063-1.299	0.002-0.008 0.003-0.009	0.002-0.008 0.003-0.009	0.002-0.008 0.003-0.009	- -	- -	0.002-0.007 0.003-0.007	0.002-0.007 0.003-0.007	0.002-0.007 0.003-0.007	- -	- -
						1.299-1.575 1.575-2.047	0.003-0.01 0.004-0.01	0.003-0.01 0.004-0.01	0.003-0.01 0.004-0.01	- -	- -	0.003-0.008 0.004-0.008	0.003-0.008 0.004-0.008	0.003-0.008 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 4344	820 1140 1310 820 1140 1310	0.591-0.709 0.709-0.866	0.002-0.006 0.002-0.006	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	0.002-0.005 0.002-0.005	- -
	Alliages AlSi, Si ≤1%					0.866-1.063 1.063-1.299	0.002-0.007 0.003-0.008	0.002-0.007 0.003-0.008	0.002-0.007 0.003-0.008	- -	- -	0.002-0.006 0.003-0.007	0.002-0.006 0.003-0.007	0.002-0.006 0.003-0.007	- -	- -
						1.299-1.575 1.575-2.047	0.003-0.009 0.004-0.009	0.003-0.009 0.004-0.009	0.003-0.009 0.004-0.009	- -	- -	0.003-0.007 0.004-0.007	0.003-0.007 0.004-0.007	0.003-0.007 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 4344	820 1035 1150 820 1035 1150	0.591-0.709 0.709-0.866	0.002-0.006 0.002-0.006	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	0.002-0.005 0.002-0.005	- -
		AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)				0.866-1.063 1.063-1.299	0.002-0.007 0.003-0.008	0.002-0.007 0.003-0.008	0.002-0.007 0.003-0.008	- -	- -	0.002-0.006 0.003-0.007	0.002-0.006 0.003-0.007	0.002-0.006 0.003-0.007	- -	- -
						1.299-1.575 1.575-2.047	0.003-0.009 0.004-0.009	0.003-0.009 0.004-0.009	0.003-0.009 0.004-0.009	- -	- -	0.003-0.007 0.004-0.007	0.003-0.007 0.004-0.007	0.003-0.007 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 4344	820 1140 1310 820 1140 1310	0.591-0.709 0.709-0.866	0.002-0.006 0.002-0.007	0.002-0.006 0.002-0.007	0.002-0.006 0.002-0.007	- -	- -	0.002-0.005 0.002-0.006	0.002-0.005 0.002-0.006	0.002-0.005 0.002-0.006	- -
	Alliages de décolletage à base cuivre					0.866-1.063 1.063-1.299	0.002-0.008 0.003-0.009	0.002-0.008 0.003-0.009	0.002-0.008 0.003-0.009	- -	- -	0.002-0.007 0.003-0.007	0.002-0.007 0.003-0.007	0.002-0.007 0.003-0.007	- -	- -
						1.299-1.575 1.575-2.047	0.003-0.01 0.004-0.01	0.003-0.01 0.004-0.01	0.003-0.01 0.004-0.01	- -	- -	0.003-0.008 0.004-0.008	0.003-0.008 0.004-0.008	0.003-0.008 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 4344	590 715 785 590 715 785	0.591-0.709 0.709-0.866	0.002-0.006 0.002-0.007	0.002-0.006 0.002-0.007	0.002-0.006 0.002-0.007	- -	- -	0.002-0.005 0.002-0.006	0.002-0.005 0.002-0.006	0.002-0.005 0.002-0.006	- -
		Laiton au plomb et bronzes (Pb ≤1%)				0.866-1.063 1.063-1.299	0.002-0.008 0.003-0.009	0.002-0.008 0.003-0.009	0.002-0.008 0.003-0.009	- -	- -	0.002-0.007 0.003-0.007	0.002-0.007 0.003-0.007	0.002-0.007 0.003-0.007	- -	- -
						1.299-1.575 1.575-2.047	0.003-0.01 0.004-0.01	0.003-0.01 0.004-0.01	0.003-0.01 0.004-0.01	- -	- -	0.003-0.008 0.004-0.008	0.003-0.008 0.004-0.008	0.003-0.008 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

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	Recommandations de vitesse de coupe			Diamètre du foret	Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD					
									-SSW	-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					
P					Min.	Rec.	max.		fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev
	P1.0.ZAN	Acier non allié C=0.05-0.10%	110	4324	755	1005	1180	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.002	0.002-0.002	-	0.002-0.003		
				4334	690	840	960	0.709-0.866	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.002	0.002-0.002	-	0.002-0.003		
				4344	625	665	725	0.866-1.063	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	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	-	0.002-0.004	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	-	0.002-0.005	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004		
								1.575-2.047	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004		
								2.047-2.559	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004		
	P1.1.ZAN	Acier non allié C=0.05-0.25%	125	4324	755	950	1095	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		
				4334	655	790	900	0.709-0.866	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	560	625	695	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		
								1.063-1.299	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		
								1.299-1.575	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004		
								1.575-2.047	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004		
								2.047-2.559	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004		
	P1.2.ZAN	Acier non allié C=0.25-0.55%	190	4324	625	785	900	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				4334	510	640	740	0.709-0.866	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
				4344	395	490	565	0.866-1.063	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-	
								1.063-1.299	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	
								1.299-1.575	-	0.003-0.006	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	0.003-0.006	-	
								1.575-2.047	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
								2.047-2.559	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
	P1.3.ZAN	Acier non allié C=0.55-0.80%	190	4324	560	735	855	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				4334	460	605	705	0.709-0.866	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
				4344	345	465	545	0.866-1.063	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-	
								1.063-1.299	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	
								1.299-1.575	-	0.003-0.006	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	0.003-0.006	-	
								1.575-2.047	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
								2.047-2.559	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
	P1.5.C.UT	Acier non allié Coulé, non traité	150	4324	460	770	960	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	445	650	785	0.709-0.866	-	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	410	515	590	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	-	
								1.063-1.299	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
								1.299-1.575	-	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	-	
	P2.1.ZAN	Acier faiblement allié Recuit	175	4324	590	770	900	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				4334	490	635	740	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
				4344	375	485	565	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	-	
	P2.2.ZAN	Acier faiblement allié Recuit	240	4324	590	745	855	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				4334	490	590	665	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
				4344	375	510	605	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	-	
	P2.5.Z.HT	Acier faiblement allié Trempe et revenu	330	4324	295	565	725	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				4334	280	465	575	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
				4344	245	365	440	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	-	
	P2.6.C.UT	Acier faiblement allié Coulé, non traité	200	4324	360	620	785	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
				4334	345	515	620	0.709-0.866	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	
4344				330	410	475	0.866-1.063	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-		
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-		
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	-	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-		
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-		
							2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-		
P3.0.ZAN	Acier fortement allié Recuit	200	4324	525	720	855	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-		
			4334	425	595	705	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-		
			4344	330	450	530	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	-		

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	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	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	0.002-0.005	-	-	-	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
								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	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages 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	Superalliages 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							

A

CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	Recommandations de vitesse de coupe			Diamètre du foret	Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD					
									-SSW	-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					
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Faible résist. à la traction	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	-
									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 Faible résist. à la traction	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	-
									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 Forte résistance à la traction	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	-
									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 Ferritique	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	-
									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 Ferritique	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	-
									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) Forte résistance à la traction	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	-
									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 Trempe et revenu	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	-
									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	-

L'avance en entrée doit être de 75% de l'avance normale recommandée.
L'avance en sortie de trou doit être de 0.002 pouces/tr.

E

F



CoroDrill® DS20

6-7xD

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuan ce	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					Valeur de départ recommandée en avance moyenne						
N	N1.2.Z.AG	Alliages à base aluminium	100	H13A 4344	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	-	-
					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 4344	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	-	-
					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 4344	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	-	-
					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 4344	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	-	-
					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 4344	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	-	-
					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 0.002 pouces/tr.

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

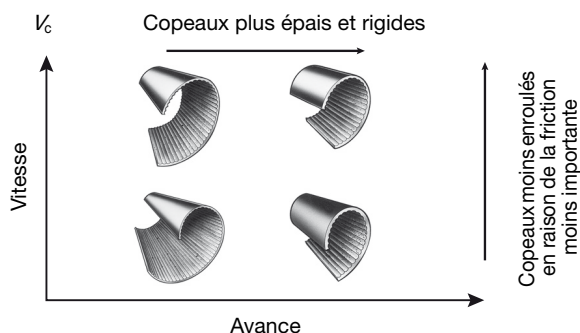
Effet de l'avance – f_n

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

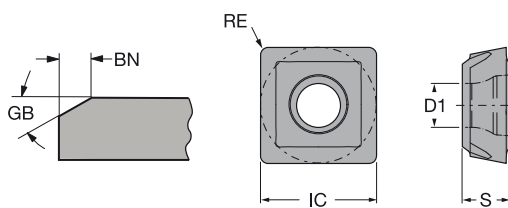
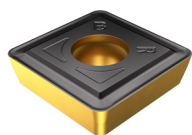
Plaquettes CoroBore® 111 pour l'alésage ébauche

D2

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

Plaquettes CoroBore® 111 pour l'alésage ébauche

Plaquette type S (Carrée)



Ebauche	BR							CODE ISO	P				
		S	RE	BSR	GB	BN							
		06	2.60	0.60	5.0	5°	0.10				SPMT0606-BR	★	
			.102	.024	.197	5°	.004						
		08	3.00	0.80	5.0	5°	0.10				SPMT0808-BR	★	
			.118	.031	.197	5°	.004						
		12	4.00	1.20	5.0	5°	0.15				SPMT1212-BR	★	
		.157	.047	.197	5°	.006							
		18	5.50	1.20	5.0	5°	0.15	SPMT1812-BR	★				
			.217	.047	.197	5°	.006						

Adaptateurs d'outils rotatifs

Interface côté machine Coromant Capto®

Adaptateur Coromant Capto® vers MDI

E2

Interface côté machine HSK

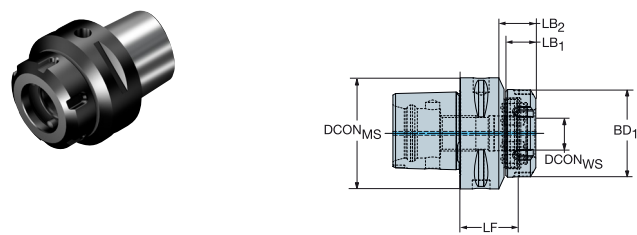
Adaptateur HSK vers MDI

E3

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

A

Adaptateur Coromant Capto® vers MDI



B

				Référence de commande	Dimensions, mm, pouce										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
C8	MDI-25	3	1		C8-DM25-N-042	80.0	25.0	42.0	17.0	52.0	62.7	80	170.0	2.08	14000
					3.150	.984	1.654	.669	2.047	2.469	1160				

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

C

D

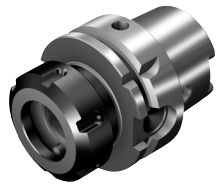
E

F

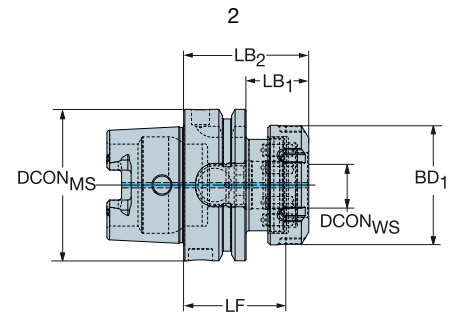
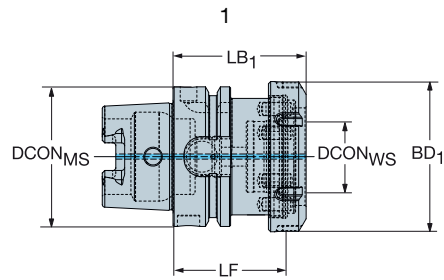


Adaptateur HSK vers MDI

Interface côté machine HSK A/C/T



DSGN



Alésage métrique

					Dimensions, mm, pouce											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂				RPMX
63.0	MDI-40	1	1	1	HT06-DM40-N-061	63.0	40.0	61.0	73.0		79.7		80	230.0	1.51	20500
						2.480	1.575	2.402	2.874		3.138		1160			
100.0	MDI-25	1	1	2	HT10-DM25-N-048	100.0	25.0	48.0	29.0	58.0	62.7	100.0	80	170.0	2.37	12500
						3.937	.984	1.890	1.142	2.283	2.469	3.937	1160			
	MDI-32	1	1	2	HT10-DM32-N-048	100.0	32.0	48.0	29.0	58.0	67.7	100.0	80	200.0	2.40	12500
						3.937	1.260	1.890	1.142	2.283	2.665	3.937	1160			
	MDI-40	1	1	2	HT10-DM40-N-048	100.0	40.0	48.0	31.0	60.0	79.7	100.0	80	230.0	2.60	12500
						3.937	1.575	1.890	1.220	2.362	3.138	3.937	1160			
	MDI-50	1	1	2	HT10-DM50-N-055	100.0	50.0	55.0	40.0	69.0	94.7	100.0	80	250.0	3.15	12500
						3.937	1.969	2.165	1.575	2.717	3.728	3.937	1160			

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

F2



F5

Informations générales

ISO 13399 F2

Informations sur l'adduction de liquide de coupe F5

Réaffûtage F6

Information en matière de sécurité F7

Concept de Recyclage Coromant (CRC) F8

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 pré réglé
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
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
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
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
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
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
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%

Fiabilité

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



x3

Performances identiques à l'outil neuf

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



50%

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