

Supplément

– AUX CATALOGUES OUTILS DE TOURNAGE, OUTILS ROTATIFS MONOBLOC



Tournage général	A
Tronçonnage et gorges	B
Adaptateurs de tournage	C
Fraisage	D
Perçage	E
Adaptateurs d'outils rotatifs	F
Accessoires	G
Informations générales	H

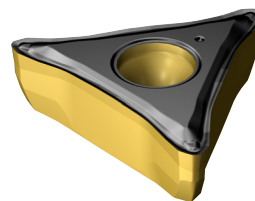
Tournage général

CoroTurn® Prime

Plaquette de planage

Plaquette Wiper pour un meilleur état de surface à grande avance.

Voir page A2.



Unité de coupe pour le tournage CoroTurn® Prime

Têtes SL pour l'usinage intérieur

- Plaquettes type A et B pour le tournage intérieur en tirant
- Plaquette type B pour le tournage intérieur en poussant

Voir page A3.

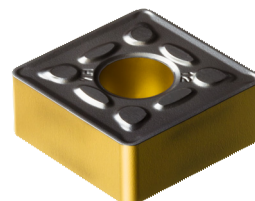


GC4305 et GC4315

Plaquettes pour le tournage lourd, le tournage et le reprofilage de roues de chemin de fer

Nouvelle nuance pour les plaquettes T-Max® P et CoroTurn® 107 de plus de 19,05 mm (0,250 pouce).

Voir chapitre A

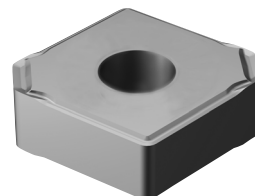


CC6160

Plaquettes céramiques

Plaquette céramique avec brise-copeaux pour un bon contrôle des copeaux à des vitesses de coupe élevées dans des superalliages réfractaires.

Voir chapitre A



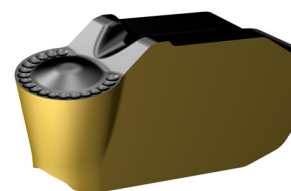
Tronçonnage et gorges

CoroCut® QD

Plaquette pour le profilage

Géométrie RM qui offre une durée de vie d'outil plus longue et un meilleur contrôle des copeaux lors du profilage en longs porte-à-faux dans des gorges étroites.

Voir page B2.



Adaptateurs de tournage

CoroTurn® SL

Nouveaux adaptateurs

Le nouveau programme intègre des adaptateurs CoroTurn® SL avec le porte-outil Coromant Capto®, HSK-A/C/T, VDI et queue cylindrique. Pour le tournage intérieur dans tous les secteurs.

Voir page C2.



B

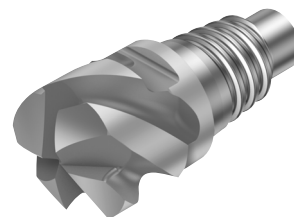
Fraisage

GC1730

CoroMill® 316

La nuance GC1730 dispose d'un substrat à grain fin et d'un revêtement TiAlN multicouches qui permet d'allonger la durée de vie de l'outil et d'atteindre des taux de productivité bien supérieurs. Elle convient au fraisage avec ou sans arrosage et représente un choix idéal pour les matériaux ISO P et ISO M.

Voir chapitre D



C

Perçage

CoroDrill® DS20

Foret à plaquettes indexables

Un nouveau concept de foret à plaquettes indexables pour vos opérations de perçage de 4-7 x diamètre de coupe. Offrant un perçage à la fois fiable et prévisible, ce foret affiche d'excellents taux de pénétration. Avec une queue ISO 9766 et une nouvelle interface de perçage modulaire (MDI), avec accouplement Coromant Capto® et HSK. L'interface MDI apporte une grande précision et un centrage irréprochable.

Voir page E2.



D

E

CoroDrill® 860

Foret monobloc pour applications ISO S

Optimisé pour les trous courts dans les superalliages réfractaires, le titane et l'Inconel. Cette nouvelle nuance, associée à des arêtes de coupe très robustes, vous apportera plus de stabilité dans vos process, une meilleure tolérance du trou et une excellente durée de vie d'outil.

Voir page E12.



F

CoroDrill® 863

Foret pour matériaux composites

Avec un angle de coupe axiale accentué pour réduire le délaminage et une nouvelle nuance pour une plus grande résistance à l'usure, ce foret dure plus longtemps et est plus performant. Il a été conçu pour le perçage dans les matériaux composites fréquemment utilisés dans l'aéronautique.

Voir page E13.



G

H

Adaptateurs et accessoires pour outils rotatifs

MDI

Adaptateurs de perçage

Adaptateurs MDI pour le nouveau foret CoroDrill® DS20. Disponible avec accouplement Coromant Capto® et HSK.

Voir page F2.



CoroChuck™ 930

Nouveaux mandrins pour opérations légères

Mandrins amincis pour alésages de 6, 8 et 10 mm. Meilleures performances et faux-rond de plus grande qualité dans les opérations légères.

Voir chapitre F



Clés dynamométriques

Clé dynamométrique avec embouts pour écrous ER et MDI.

Voir page G2.



Tournage général

CoroTurn® Prime

Plaquettes	
Plaquette de tournage CoroTurn® Prime	A2
Outils intérieurs	
Unité de coupe pour le tournage CoroTurn® Prime	A3-A4

CoroTurn® 107

Plaquettes	
Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107	A5

T-Max® P

Plaquettes	
Plaquettes de tournage T-Max® P	A6-A10

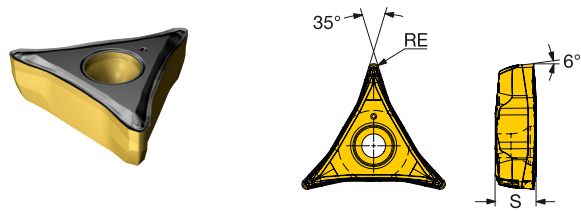
T-Max®

Plaquettes	
Plaquette T-Max® pour le tournage	A11

Conditions de coupe	A12-A13
---------------------	---------

Plaquette de tournage CoroTurn® Prime

Plaquette type A



Version métrique

					P
	SSC	S	RE	CODE ISO	4325
L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★

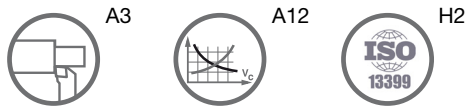
D

E

F

G

H

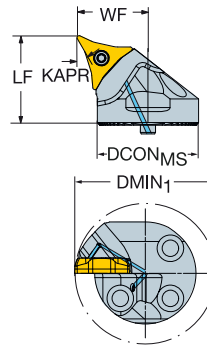


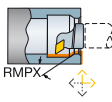
Unité de coupe pour le tournage CoroTurn® Prime

Fixation par vis

KAPR

30.0°



						Dimensions, mm, pouce							MIID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{NM} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$	
	CP-A	32	40.0	3.0	1	SL-CP-30AR/L-32-11C40	32	32.0	22.0	70	3.0	0.10	CP-A1108
			1.575	.118			1.260	1.260	.866	1015			
		40	50.0	3.0	1	SL-CP-30AR/L-40-11C50	40	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
			1.969	.118			1.575	1.378	1.102	1015			

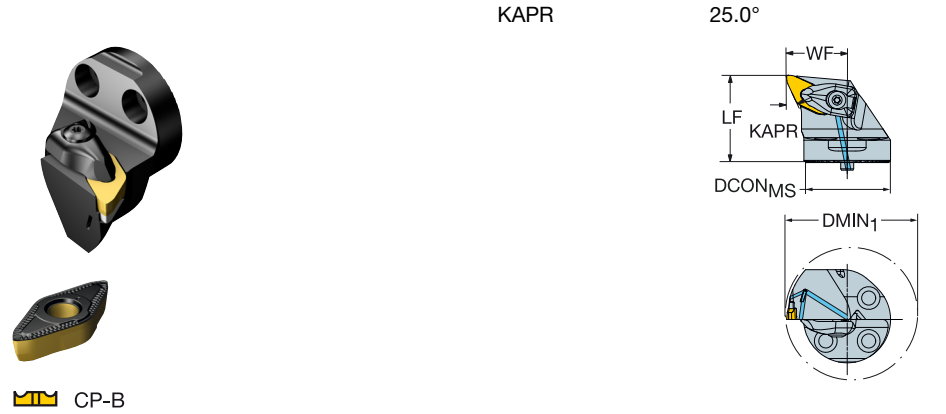
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



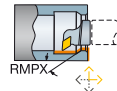
Unité de coupe pour le tournage CoroTurn® Prime

Fixation par bridage rigide

B

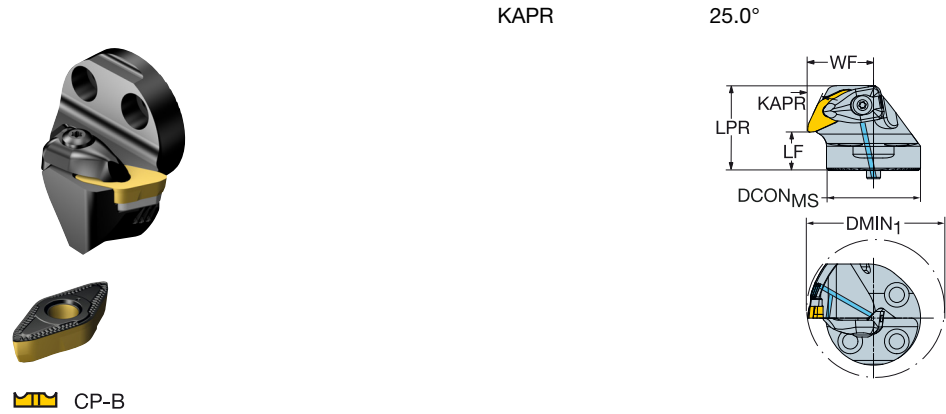


C

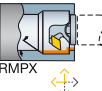
						Dimensions, mm, pouce							MIID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	CP-B	40	50.0	4.0	1	SL-CP-25BR/L-40-11B50	40	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
			1.969	.157			1.575	1.575	1.102	1015			

D

E



F

							Référence de commande	Dimensions, mm, pouce							MIID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	CP-B	40	50.0	4.0	23°	1	SL-CPX25BR/L-40-11B50	40	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108
			1.969	.157				1.575	1.417	.630	1.102	1015			

G

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

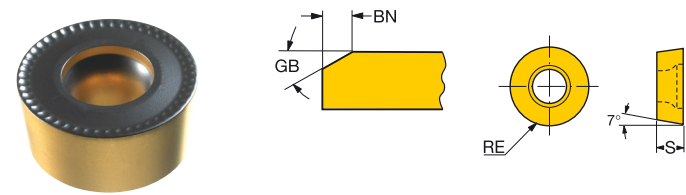
R = à droite, L = à gauche

H



Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type R (Ronde)



Version métrique

Semi-finition	M0		S	RE	GB	BN	CODE ISO	P	
								4305	4315
								☆	★
								☆	★

C

Version en pouces

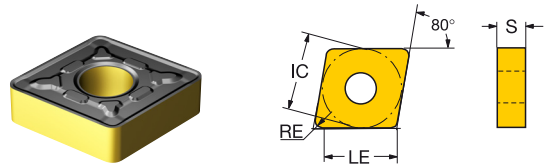
Semi-finition	3/4		S	RE	GB	BN	CODE ISO	P	
								4315	CODE ANSI
								★	RCMT 64

D



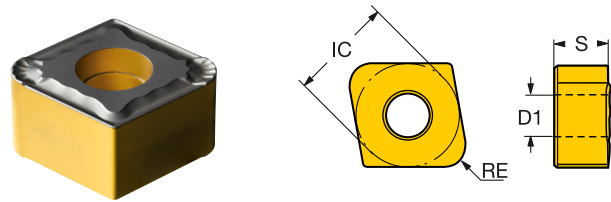
Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80 °)



Ebauche			LE	S	RE	CODE ISO	P	CODE ANSI
PR			25	1	23.4 9.53 2.38	CNMG 25 09 24-PR	★	CNMG 866-PR
			.921	.375	.094			
HR			25	1	23.4 9.53 2.38	CNMM 25 09 24-HR	★	CNMM 866-PR
			.921	.375	.094			

Géométrie de finition.



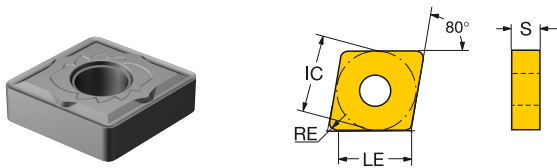
Finition			LE	S	RE	CODE ISO	P	CODE ANSI
PF			19	3/4	15.3 11.00 4.00	CNMX 19 11 40-PF	★	
			.604	.433	.157			



Plaquettes de tournage T-Max® P

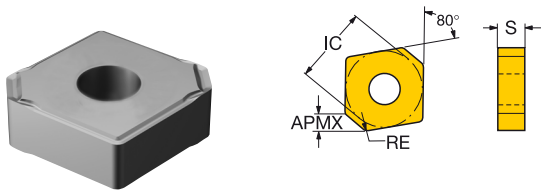
Plaquette type C (Rhombique 80°)

Matériaux de coupe de haute technologie



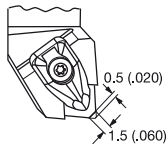
Semi-finition	SM			S	RE	CODE ISO	6160	CODE ANSI
		12	1/2					
				4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM		★ CNMG 432-SM
				.188	.031			

Géométries pour avances élevées



Ebauche	SM			LE	S	RE	APMX	KCH	CHW	CODE ISO	6160	CODE ANSI
		12	1/2									
				2.8	4.76	0.80	2.5	50°	2.5	CNMX 12 04 A2-SM		★ CNMX 43A2-SM
				.110	.188	.031	.098	50°	.098			

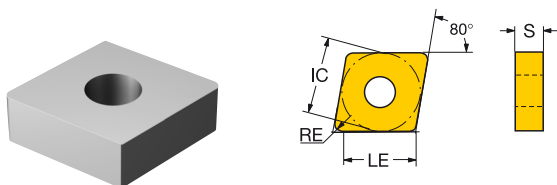
Les porte-plaquettes pour plaquettes CNMX doivent être modifiés.



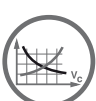
Cales-supports

5322 234-07 pour porte-plaquettes T-Max P à levier

5322234-08 pour porte-plaquettes CoroTurn RC



E	SM			LE	S	RE	CODE ISO	6160	CODE ANSI
		12	1/2						
				12.1	4.76	0.79	CNMA 12 04 08E		★ CNMA 432A
				.476	.188	.031			



A12



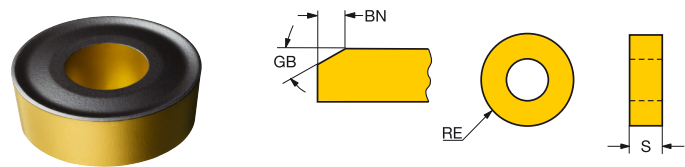
H2



H8

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type R (Ronde)

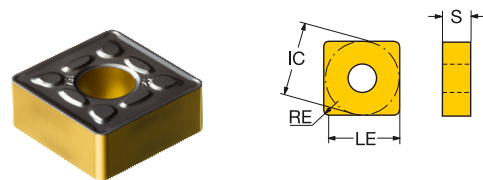


Semi-finition							CODE ISO	P		CODE ANSI
	S	RE	GB	BN	4305	4315				
	19	3/4	6.35	9.53	RNMG 19 06 00	★	★	RNMG 64		
			.250	.375						
	20	.787	6.35	10.00	15°	0.30	RCMX 20 06 00	☆	★	
			.250	.394	15°	.012				
	25	.984	7.94	12.50	15°	0.40	RCMX 25 07 00	☆	★	RCMX 85
			.313	.492	15°	.016				
	32	1	9.53	16.00	15°	0.40	RCMX 32 09 00	☆	★	
			.375	.630	15°	.016				



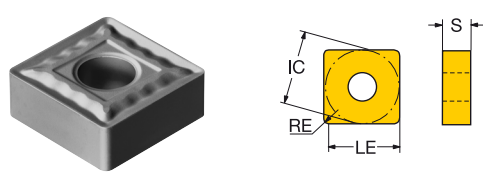
Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type S (Carrée)



						CODE ISO	P		CODE ANSI
				LE	S	RE	4305	4315	
Semi-finition	HM	25	1	23.0	9.53	2.38	SNMG 25 09 24-HM	★	SNMG 866-HM
				.906	.375	.094			
	MR	25	1	23.0	7.94	2.38	SNMM 25 07 24-MR	★	SNMM 856-MR
				.906	.313	.094			
	PR	25	1	23.0	7.94	2.38	SNMG 25 07 24-PR	★	SNMG 856-PR
				.906	.313	.094			
				23.0	9.53	2.38	SNMG 25 09 24-PR	★	SNMG 866-PR
	QR	25	1	23.0	7.94	2.38	SNMM 25 07 24-QR	★	SNMM 856-QR
				.906	.313	.094			
	HR	25	1	23.0	7.94	2.38	SNMM 25 07 24-HR	★	SNMM 856-HR
				.906	.313	.094			
				22.2	7.94	3.18	SNMM 25 07 32-HR	★	SNMM 858-HR
				.874	.313	.125			
				23.0	9.53	2.38	SNMM 25 09 24-HR	★	SNMM 866-HR
				.906	.375	.094			
				22.2	9.53	3.18	SNMM 25 09 32-HR	★	SNMM 868-HR
				.874	.375	.125			

Matériaux de coupe de haute technologie

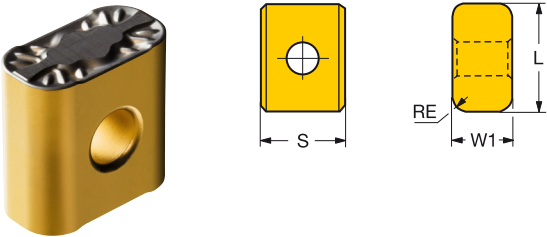


						CODE ISO	S	CODE ANSI
				S	RE	6100		
Semi-finition	QM	15	5/8	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-QM	★	SNMG 543-QM
				.250	.047			



Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette de reprofilage de roues de chemin de fer



		LE	S	RE	W1	CODE ISO	P
PF	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LINUX 19 19 40-PF	★
		.593	.750	.157	.394		
PM	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LNMX 19 19 40-PM	★
		.593	.750	.157	.394		
	30	26.0	19.05	4.00	12.0	LNMX 30 19 40-PM	★
		1.024	.750	.157	.472		
PR	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LINUX 19 19 40-PM	★
		.593	.750	.157	.394		
	30	26.0	19.05	4.00	12.0	LNMX 30 19 40-PR	★
		1.024	.750	.157	.472		
		26.0	19.05	4.00	12.0	LINUX 30 19 40-PR	★
		1.024	.750	.157	.472		
	32		12.70	4.75	19.1	LINUX 32 12 48-PR	★
			.500	.187	.750		



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			
					GC4325	GC4315	GC4305
					h_{ex} , mm $\approx$ avance f_n , mm/tr		
					0.1-0.4-0.8	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%	1500	125	510-345-245	570-405-300	620-450-330
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	455-305-215	510-365-265	560-405-295
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	425-290-205	460-330-240	530-385-275
P2.1.Z.AN	02.1	Acier faiblement allié (éléments d'alliage $\leq 5\%$) Non trempé	1700	180	460-305-215	560-370-260	610-410-285
P2.1.Z.AN	02.12	Acier à roulements	1800	210	395-265-190	460-305-215	530-350-250
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	1850	275	205-145-110	300-210-155	330-230-175
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	2050	350	205-145-110	240-170-125	265-185-140
P3.0.Z.AN	03.11	Acier fortement allié (éléments d'alliage $> 5\%$) Recuit	1950	200	300-205-150	405-270-200	445-295-215
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	3000	325	135-95-75	200-130-95	220-140-105
P1.5.C.UT	06.1	Acier coulé Non allié	1550	180	240-180-130	300-215-170	335-235-185
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage $\leq 5\%$)	1600	200	210-140-100	260-185-140	290-205-155
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage $> 5\%$)	2050	225	200-165-125	205-135-105	225-150-115
ISO S	CMC No.	Matières réfractaires	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CC6160		
					h_{ex} , mm $\approx$ avance f_n , mm/tr		
					0.1-0.2-0.3		
MC No.		Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	Superalliages réfractaires Base fer Recuits ou mis en solution	2400	200	-		
S1.0.U.AG	20.12	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2500	280	-		
S2.0.Z.AN	20.21	Base nickel Recuits ou mis en solution	2650	250	400-325-270		
S2.0.Z.AG	20.22	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2900	350	300-235-190		
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	3000	320	240-205-175		
S3.0.Z.AN	20.31	Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution	2700	200	-		
S3.0.Z.AG	20.32	Mis en solution et vieillis	3000	300	-		
S3.0.C.NS	20.33	Coulé, ou coulé et vieilli	3100	320	-		
S4.1.Z.UT	23.1	Alliages de titane ²⁾ Pur marchand (99.5% Ti)	1300	Rm ³⁾ 400	-		
S4.2.Z.AN	23.21	Alliages α , quasi α et $\alpha + \beta$, recuits	1400	950	-		
S4.3.Z.AG	23.22	Alliages $\alpha + \beta$ en condition vieillis. Alliages β , recuits ou vieillis	1400	1050	-		

1) Les vitesses de coupe indiquées dans le tableau sont valables pour toutes les avances de la plage.

2) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et du liquide de coupe.

3) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

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			
					GC4325	GC4315	GC4305
					h_{ex} pouces $\approx$ avance, f_n pouces/tr avec angle d'attaque de 0° à -5°		
					.004-.016-.031	.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 C = 0.1-0.25%	216.500	125	1400-890-660	1850-1350-990	2050-1450-1100
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	233.000	150	1250-800-590	1650-1200-880	1850-1300-970
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	247.000	170	1200-760-560	1500-1100-790	1750-1250-920
P2.1.Z.AN	02.1	Acier faiblement allié (éléments d'alliage $\leq 5\%$) Non trempé	249.500	180	980-600-445	1800-1200-860	2000-1350-940
P2.1.Z.AN	02.12	Acier à roulements	259.500	210	820-500-365	1500-990-710	1750-1150-820
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	268.000	275	600-385-280	980-680-510	1050-750-570
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	298.000	350	485-310-225	790-550-415	870-610-460
P3.0.Z.AN	03.11	Acier fortement allié (éléments d'alliage $> 5\%$) Recuit	282.000	200	780-500-345	1350-880-650	1450-970-720
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	435.500	325	360-225-165	650-415-315	710-460-345
P1.5.C.UT	06.1	Acier coulé Non allié	225.000	180	600-450-335	990-700-550	1100-770-610
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage $\leq 5\%$)	230.500	200	540-320-235	860-610-470	950-670-510
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage $> 5\%$)	300.500	225	470-305-220	660-450-345	730-490-380
ISO S	CMC No.	Matières réfractaires	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CC6160		
					h_{ex} pouces $\approx$ avance, f_n pouces/tr avec angle d'attaque de 0° à -5°		
					.004-.008-.012		
MC No.		Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (v_c), pieds/min		
S1.0.U.AN	20.11	Superalliages réfractaires Base fer Recuits ou mis en solution	348.000	200	-		
S1.0.U.AG	20.12	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	359.000	280	-		
S2.0.Z.AN	20.21	Base nickel Recuits ou mis en solution	383.000	250	1300-1050-880		
S2.0.Z.AG	20.22	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	420.500	350	980-770-620		
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	436.500	320	790-660-570		
S3.0.Z.AN	20.31	Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution	391.500	200	-		
S3.0.Z.AG	20.32	Mis en solution et vieillis	432.000	300	-		
S3.0.C.NS	20.33	Coulé, ou coulé et vieilli	450.500	320	-		
S4.1.Z.UT	23.1	Alliages de titane²⁾ Pur marchand (99.5% Ti)	188.500	400	-		
S4.2.Z.AN	23.21	Alliages α , quasi α et $\alpha + \beta$, recuits	203.000	950	-		
S4.3.Z.AG	23.22	Alliages $\alpha + \beta$ en condition vieillis. Alliages β , recuits ou vieillis	203.000	1050	-		

1) Les vitesses de coupe indiquées dans le tableau sont valables pour toutes les avances de la plage.

2) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et du liquide de coupe.

3) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

Tronçonnage et gorges

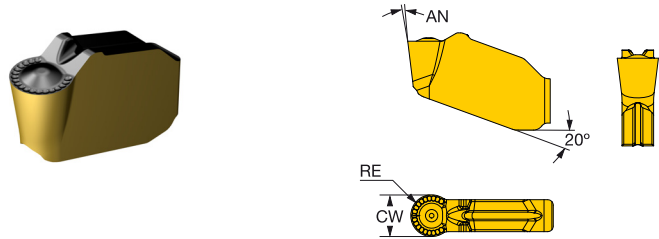
CoroCut® QD

Plaquettes

Plaquette CoroCut® QD pour le profilage

B2

Plaquette CoroCut® QD pour le profilage



C

						P	M	K	N	S	Dimensions, mm, pouce						
Semi-finition	SSC	CW	RE	APMX	Référence de commande	1125	1135	4335	1125	1135	4335	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	
	G	3.00	1.50	1.3	QD-NG-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050
		.118	.059	.049		☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		-.0020	.0020
	H	4.00	2.00	1.8	QD-NH-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050
		.157	.079	.071		☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		-.0020	.0020
	K	6.00	3.00	2.5	QD-NK-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050
D		.236	.118	.098		☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		-.0020	.0020
	L	8.00	4.00	3.5	QD-NL-0800-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050
		.315	.157	.138		☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		-.0020	.0020

E

F

G

H



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		
					GC4335	GC1125	GC1135
					$h_{ex}, \text{mm} \approx \text{avance } f_n, \text{mm/tr}$		
					0.05-0.5		
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Non allié	1500	125	475-245	295-145	205-100
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1-0.25%	1600	150	435-225	265-115	180-75
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	410-210	235-105	175-70
P2.1.Z.AN	02.1	Faiblement allié ≤5%	1700	180	355-170	235-110	175-80
P2.5.Z.HT	02.2	Non trempé	1850	275	205-105	205-95	155-70
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	2050	350	165-85	165-75	125-55
P3.0.Z.AN	03.11	Fortement allié, >5%	1950	200	250-140	205-95	155-70
P3.0.Z.HT	03.21	Recuit	3000	325	125-60	150-65	105-45
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé					
P1.5.C.UT	06.1	Coulé	1550	180	180-125	135-65	105-50
P2.6.C.UT	06.2	Non allié	1600	200	200-90	160-85	120-60
P3.0.C.UT	06.3	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	2050	225	160-85	120-50	90-40
P3.2.C.AQ	06.33	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	2900	250	150-30	70-40	50-29
P3.2.C.AQ	06.33	Acier au manganèse, 12-14% Mn					
ISO M	CMC No.	Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC1125	GC1135	
					$h_{ex}, \text{mm} \approx \text{avance } f_n, \text{mm/tr}$		
					0.05-0.5		
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritique/ martensitique	1800	200	190-85	145-65	
P5.0.Z.PH	05.12	Barres/forgés	2850	330	150-65	110-45	
P5.0.Z.HT	05.13	Non trempé	2350	330	160-70	120-50	
M1.0.Z.AQ	05.21	Durci par précipitation					
M1.0.Z.PH	05.22	Métaux durs					
M2.0.Z.AQ	05.23	Austénitique	1800	180	215-100	165-70	
M1.0.Z.PH	05.22	Barres/forgés	2850	330	150-70	105-50	
M2.0.Z.AQ	05.23	Austénitique	2250	200	160-75	115-55	
M3.1.Z.AQ	05.51	Austénitique-ferritique (Duplex)					
M3.2.Z.AQ	05.52	Barres/forgés	2000	230	180-85	135-60	
M3.2.Z.AQ	05.52	Non soudable ≥ 0.05%C	2450	260	150-70	110-50	
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C					
P5.0.C.UT	15.11	Ferritique/ martensitique	1700	200	175-80	130-60	
P5.0.C.HT	15.13	Coulés	2150	330	145-65	110-45	
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	1700	180	185-90	135-60	
M1.0.C.UT	15.22	Coulés	2450	330	120-65	90-45	
M3.1.C.AQ	15.51	Austénitique-ferritique (Duplex)					
M3.2.C.AQ	15.52	Coulés	1800	230	155-75	115-55	
M3.2.C.AQ	15.52	Non soudable ≥ 0.05%C	2250	260	125-65	95-45	
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C					
ISO K	CMC No.	Fontes	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC4335	GC1135	GC1125
					$h_{ex}, \text{mm} \approx \text{avance } f_n, \text{mm/tr}$		
					0.05-0.5		
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
K1.1.C.NS	07.1	Fonte malléable	790	130	150-120	320-170	255-125
K1.1.C.NS	07.2	Ferritique (copeaux courts)	900	230	110-90	235-110	170-95
K2.1.C.UT	08.1	Perlittique (copeaux longs)					
K2.2.C.UT	08.2	Fonte grise	890	180	240-155	275-130	210-110
K2.2.C.UT	08.2	Faible résistance à la traction	970	220	185-115	240-115	175-90
K3.1.C.UT	09.1	Forte résistance à la traction					
K3.3.C.UT	09.2	Fonte nodulaire GS	900	160	210-115	250-105	185-95
K3.4.C.UT	09.3	Ferritique	1350	250	120-90	195-90	150-75
K3.4.C.UT	09.3	Perlittique	2100	380	95-35	140-70	100-55
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique					

B

C

D

E

F

G

H

A

Vitesses de coupe recommandées, valeurs métriques

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

B

ISO N	CMC No.	Non ferreux	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC1125		
					h_{ex} , mm $\approx$ avance f_n , mm/tr		
					0.05-0.8		
MC No.		Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Alliages d'aluminium Forgé, ou forgé et travaillé à froid, non vieilli	400	60	1500 (1900 - 190)		
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	1500 (1900 - 190)		
N1.3.C.UT	30.21	Alliages d'aluminium Coulé, non vieilli	600	75	1500 (1900 - 190)		
N1.3.C.AG	30.22		700	90	1500 (1900 - 190)		
N1.4.C.NS	30.41	Alliages d'aluminium Coulés, 13–15% Si	700	130	400 (500 - 50)		
	30.42		700	130	250 (315 - 31)		
N3.3.U.UT	33.1	Cuivre et alliages de cuivre Alliages de décolletage, $\geq 1\%$ Pb	550	110	350 (440 - 45)		
N3.2.C.UT	33.2		550	90	400 (500 - 50)		
N3.1.U.UT	33.3		1350	100	250 (315 - 31)		

C

ISO S	CMC No.	Superalloys réfractaires	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC1125		GC1135
					h_{ex} , mm $\approx$ avance f_n , mm/tr		
					0.05-0.3		0.05-0.3
MC No.		Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	Base fer Recuits ou mis en solution	2400	200	80-45		50-29
S1.0.U.AG	20.12		2500	280	55-33		40-26
S2.0.Z.AN	20.21	Base nickel Recuits ou mis en solution	2650	250	50-32		40-26
S2.0.Z.AG	20.22		2900	350	45-26		35-21
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	3000	320	35-18		25-10
S3.0.Z.AN	20.31	Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution	2700	200	55-38		45-28
S3.0.Z.AG	20.32		3000	300	45-26		35-17
S3.0.C.NS	20.33		3100	320	35-18		25-14
S4.1.Z.UT	23.1	Alliages de titane Pur marchand (99.5% Ti)	1300	Rm ¹⁾ 400	220-100		170-80
S4.2.Z.AN	23.21		1400	950	80-45		65-35
S4.3.Z.AG	23.22		1400	1050	75-37		60-30

E

1) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

F

G

H



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		
					GC4335	GC1125	GC1135
					h_{ex} , pouces $\approx$ avance, f_n pouces/tr		
					.002-.020		
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Non allié	216,500	125	1560-800	960-475	670-330
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1-0.25%	233,000	150	1430-740	860-380	590-250
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25-0.55%	247,000	170	1350-690	770-340	570-235
P2.1.Z.AN	02.1	C = 0.55-0.80%					
P2.1.Z.AN	02.1	Faiblement allié $\leq 5\%$	249,500	180	1160-560	770-365	570-260
P2.5.Z.HT	02.2	Non trempé	268,000	275	670-340	660-305	500-220
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	298,000	350	540-280	530-245	400-180
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu					
P3.5.Z.AN	03.11	Fortement allié, $>5\%$	282,000	200	820-460	670-305	500-225
P3.5.Z.HT	03.21	Recuit	435,000	325	410-200	490-205	335-140
P3.5.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé					
P1.5.C.UT	06.1	Coulé	225,000	180	590-410	440-210	335-160
P2.6.C.UT	06.2	Non allié	230,500	200	660-300	520-275	390-200
P3.0.C.UT	06.3	Faiblement allié (éléments d'alliage $\leq 5\%$)	300,500	225	520-280	395-170	295-130
P3.2.C.AQ	06.33	Fortement allié (éléments d'alliage $>5\%$)	420,500	250	490-100	225-130	160-95
P3.2.C.AQ	06.33	Acier au manganèse, 12-14% Mn					
ISO M	CMC No.	Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC1125	GC1135	
					h_{ex} , pouces $\approx$ avance, f_n pouces/tr		
					.002-.020		
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritique/ martensitique	262,000	200	620-285	470-210	
P5.0.Z.PH	05.12	Barres/forgés	411,500	330	480-220	350-150	
P5.0.Z.HT	05.13	Non trempé	340,000	330	520-235	385-165	
P5.0.Z.HT	05.13	Durci par précipitation					
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs					
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique	259,000	180	700-335	530-230	
M1.0.Z.PH	05.22	Barres/forgés	414,000	330	485-230	340-160	
M2.0.Z.AQ	05.23	Austénitique	328,000	200	520-250	370-180	
M2.0.Z.AQ	05.23	Durci par précipitation					
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique					
M3.1.Z.AQ	05.51	Austénitique-ferritique (Duplex)	286,500	230	580-280	440-190	
M3.2.Z.AQ	05.52	Barres/forgés	356,500	260	490-235	360-165	
M3.2.Z.AQ	05.52	Non soudable $\geq 0.05\%C$					
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable $< 0.05\%C$					
P5.0.C.UT	15.11	Ferritique/ martensitique	246,500	200	560-260	425-190	
P5.0.C.HT	15.13	Coulés	311,000	330	470-215	360-150	
P5.0.C.HT	15.13	Non trempé					
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs					
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	248,000	180	600-290	445-190	
M1.0.C.UT	15.22	Coulés	356,000	330	395-205	295-145	
M1.0.C.UT	15.22	Austénitique					
M1.0.C.UT	15.22	Durci par précipitation					
M3.1.C.AQ	15.51	Austénitique-ferritique (Duplex)	258,000	230	510-245	375-170	
M3.2.C.AQ	15.52	Coulés	326,500	260	405-210	300-145	
M3.2.C.AQ	15.52	Non soudable $\geq 0.05\%C$					
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable $< 0.05\%C$					
ISO K	CMC No.	Fontes	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC4335	GC1125	GC1135
					h_{ex} , pouces $\approx$ avance, f_n pouces/tr		
					.002-.020		
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
K1.1.C.NS	07.1	Fonte malléable	115,000	130	490-390	830-415	1050-550
K1.1.C.NS	07.2	Ferritique (copeaux courts)	131,000	230	360-300	560-310	760-350
K1.1.C.NS	07.2	Perlitique (copeaux longs)					
K2.1.C.UT	08.1	Fonte grise	130,000	180	790-510	680-365	900-430
K2.2.C.UT	08.2	Faible résist. à la traction	140,500	220	610-380	570-295	780-370
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction					
K3.1.C.UT	09.1	Fonte nodulaire GS	130,000	160	690-380	600-320	810-350
K3.3.C.UT	09.2	Ferritique	194,500	250	390-300	485-250	640-300
K3.4.C.UT	09.3	Perlitique	307,500	380	310-110	330-180	450-220
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique					

B

C

D

E

F

G

H

A

Vitesses de coupe recommandées, valeurs en pouces

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

B

ISO N	CMC No.	Non ferreux	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC1125		
					h_{ex} , pouces $\approx$ avance, f_n pouces/tr		
					.002-.031		
MC No.		Matière	livres/pouces²	HB	Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11	Alliages d'aluminium Forgé, ou forgé et travaillé à froid, non vieilli	58,000	60	4900 (6150-610)		
	30.12		94,500	100	4900 (6150-610)		
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21	Alliages d'aluminium Coulé, non vieilli	87,000	75	4900 (6150-610)		
	30.22		101,500	90	4900 (6150-610)		
N1.4.C.NS	30.41	Coulés, 13–15% Si	101,500	130	1300 (1650-165)		
	30.42		101,500	130	820 (1050-105)		
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1	Cuivre et alliages de cuivre Alliages de décolletage, $\geq 1\%$ Pb Laiton, bronzes au plomb, $\leq 1\%$ Pb Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	79,500	110	1150 (1450-145)		
	33.2		80,000	90	1300 (1650-165)		
	33.3		196,000	100	820 (1050-105)		
ISO S	CMC No.	Superalliages réfractaires	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC1125		GC1135
					h_{ex} , pouces $\approx$ avance, f_n pouces/tr		
					.002-.012		
MC No.		Matière	livres/pouces²	HB	Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Base fer Recuits ou mis en solution	348,000	200	260-140	165-95	
	20.12		359,000	280	185-110	130-85	
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21	Base nickel Recuits ou mis en solution	383,000	250	170-105	130-85	
	20.22		420,500	350	150-85	115-70	
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	436,500	320	115-60	80-31	
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution	391,500	200	185-125	145-90	
	20.32		432,000	300	150-85	115-55	
	20.33		450,500	320	115-60	80-45	
Titane S4.1.Z.UT	23.1	Pur commercial (99.5% Ti) Alliages de titane	188,500	Rm¹⁾ 400	720-325	550-265	
S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.21	Alliages α , proches de α et $\alpha + \beta$, recuits	203,000	950	265-140	-	
	23.22		203,000	1050	245-120	-	

1) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

F

G

H



Adaptateurs de tournage

Interface côté machine Coromant Capto®
Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL C2-C3

Interface côté machine HSK
Adaptateur HSK vers CoroTurn® SL C4

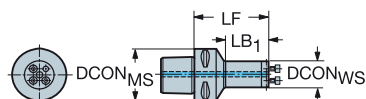
Interface côté machine VDI
Adaptateur VDI vers CoroTurn® SL C5

Interface côté machine Queue cylindrique
Adaptateur manche cylindrique vers CoroTurn® SL C6

A

Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL

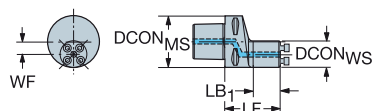
B



C

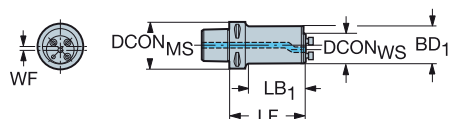
					Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR PSI	KG	
C8	40	3	1	C8-570-2C 40 110	80.0	40	78	110	150	2.540	
					3.150	1.575	3.071	4.331	2175		

D



					Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR PSI	KG	
C8	40	3	1	C8-570-2C 40 089R/L	80.0	40	89	20.0	150	2.380	
					3.150	1.575	3.504	.787	2175		

E



					Dimensions, mm, pouce									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR PSI	KG		
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 107-40R/L	80.0	40	50	73	107	5.0	150	2.890		
					3.150	1.575	1.969	2.874	4.213	.787	2175			
		3	1	C8-570-2C 50 133-40R/L	80.0	40	50	104	133	5.0	150	3.290		
					3.150	1.575	1.969	4.094	5.236	.197	2175			
		3	1	C8-570-2C 60 125-40R/L	80.0	40	60	94	125	10.0	150	3.750		
					3.150	1.575	2.362	3.701	4.921	.787	2175			
		3	1	C8-570-2C 60 158-40R/L	80.0	40	60	131	158	10.0	150	4.450		
					3.150	1.575	2.362	5.157	6.220	.394	2175			

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

R = à droite, L = à gauche

G

H

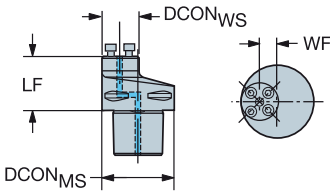


H2



H7

Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL



				Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR PSI	KG
C8	32	3	1	C8-570-32-R/LGM	80.0	32	66	24.0	150	2.070
					3.150	1.260	2.598	.945	2175	
	40	3	1	C8-570-40-R/LGM	80.0	40	67	20.0	150	2.170
					3.150	1.575	2.638	.787	2175	

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

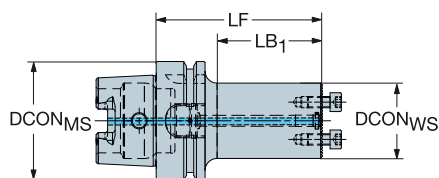
R = à droite, L = à gauche



A

Adaptateur HSK vers CoroTurn® SL

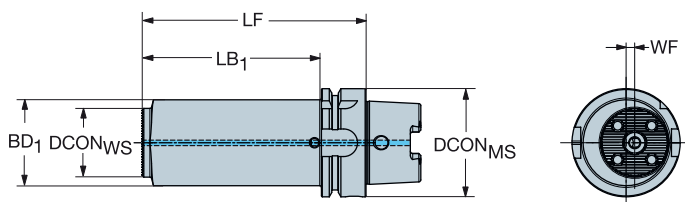
B



C

				Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR PSI	KG
63	32	1	1	HT06-32-SL32N 094	63.0	32	64	94	150	1.05
					2.480	1.260	2.520	3.701	2175	
	40	1	1	HT06-40-SL40N 110	63.0	40	80	110	150	1.45
					2.480	1.575	3.150	4.331	2175	

D



E

				Référence de commande	Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD _I	LB _I	LF	BAR PSI	KG
63	40	1	1		HT06-50-SL40R/L 130	63.0	40	50	100	130	150
					2.480	1.575	1.969	3.937	5.118	2175	

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

R = à droite, L = à gauche

F

G

H

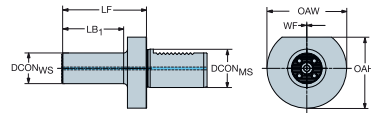


H2

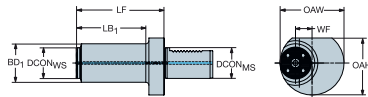


H7

Adaptateur VDI vers CoroTurn® SL



				Dimensions, mm, pouce									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	OAW	OAH			
30	32	7	1	VDI30-32-SL32N 088	30.0	32	64	88	68	62	150	35	1.25
					1.181	1.260	2.520	3.465	2.677	2.441	2175		
40	32	7	1	VDI40-32-SL32N 088	40.0	32	64	88	83	74	150	50	1.80
					1.575	1.260	2.520	3.465	3.268	2.913	2175		
	40	7	1	VDI40-40-SL40N 104	40.0	40	80	104	83	74	150	50	2.20
					1.575	1.575	3.150	4.094	3.268	2.913	2175		
50	40	7	1	VDI50-40-SL40N 109	50.0	40	80	109	98	84	150	50	3.30
					1.969	1.575	3.150	4.291	3.858	3.307	2175		



				Dimensions, mm, pouce										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	OAW	OAH			
40	40	7	1	VDI40-50-SL40R/L 114	40.0	40	50	90	114	83	74	150	50	2.80
					1.575	1.575	1.969	3.543	4.488	3.268	2.913	2175		
50	40	7	1	VDI50-50-SL40R/L 119	50.0	40	50	90	119	98	84	150	50	3.85
					1.969	1.575	1.969	3.543	4.685	3.858	3.307	2175		
60	40	7	1	VDI50-60-SL40R/L 119	60.0	40	60	90	119	123	104	150	90	4.45
					2.362	1.575	2.362	3.543	4.685	4.843	4.094	2175		

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



H2

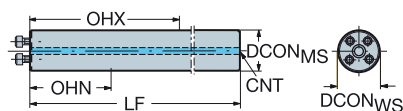


H7

A

Adaptateur manche cylindrique vers CoroTurn® SL

B



C

Version métrique

							Dimensions, mm				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	KG
16	16	16.0	41.0	1	1	SL-2C 16 105	16.0	16.0	105.0	150	0.16
20	20	20.0	60.0	1	1	SL-2C 20 140	20.0	20.0	140.0	150	0.33
25	25	25.0	100.0	1	1	SL-2C 25 200	25.0	25.0	200.0	150	0.74

D

Version en pouces

							Dimensions, pouces					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LF	PSI	LBS
5/8	16	.630	1.614	1	1	SL-2C A10 105-16	.625	.630	.630	4.134	2175	0.4
3/4	20	.787	2.362	1	1	SL-2C A12 140-20	.750	.787	.787	5.512	2175	0.7
1	25	.984	3.937	1	1	SL-2C A16 200-25	1.000	.984	1.000	7.874	2175	1.6

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

E

F

G

H



H2



H7

Fraisage

Fraises carbure monobloc

Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour le surfacage grande avance	D2-D3
Tête carbure monobloc CoroMill® 316 multiopérations stable	D4-D6

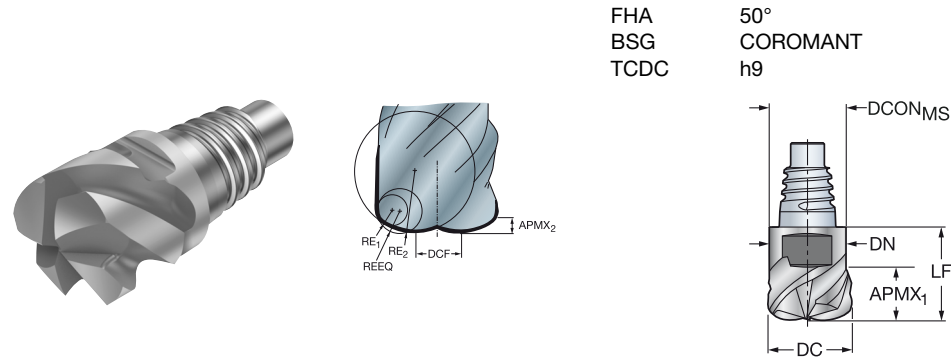
Conditions de coupe	D7
---------------------	----

Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour le surfacage grande avance

Multimatières, dureté ≤ 48 HRc

Optimisation

B



C

Version métrique

									P	M	K	S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.7	1.50	5.00	12.4	3	316-10HM350-10015P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	0.7	1.50	5.00	12.4	4	316-10HM450-10015P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.8	1.50	6.00	14.5	3	316-12HM350-12015P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	0.8	1.50	6.00	14.5	4	316-12HM450-12015P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	1.0	2.00	8.00	18.7	3	316-16HM350-16020P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.0	2.00	8.00	18.7	4	316-16HM450-16020P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	1.3	2.00	10.00	21.3	4	316-20HM450-20020P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	1.6	3.00	12.00	25.6	4	316-25HM450-25030P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

D

Version en pouces

									P	M	K	S	Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.209	.024	.060	.181	.488	4	A316-10HM450-03715P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.033	.060	.236	.575	4	A316-12HM450-05015P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.039	.080	.315	.736	4	A316-16HM450-06220P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.047	.080	.354	.839	4	A316-20HM450-07520P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728

F

G

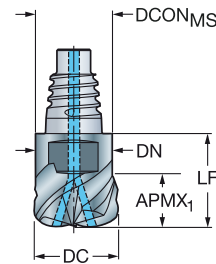
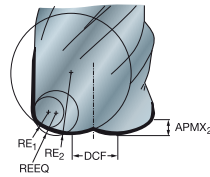
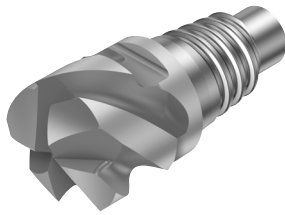
H



Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour le surfacage grande avance

Multimatières, dureté $\leq 48 \text{ HRc}$

Optimisation

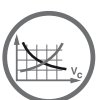
FHA
BSG
TCDC50°
COROMANT
h9

Version métrique

										P M K S				Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	6.0	0.7	1.50	5.00	12.4	1	2	4	316-10HM450C10015P	★	★	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	7.5	0.8	1.50	6.00	14.5	1	2	4	316-12HM450C12015P	★	★	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	10.0	1.0	2.00	8.00	18.7	1	2	4	316-16HM450C16020P	★	★	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	12.0	1.3	2.00	10.00	21.3	1	2	4	316-20HM450C20020P	★	★	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.0	1.6	3.00	12.00	25.6	1	3	5	316-25HM550C25030P	★	★	☆	24.2	25.6	24.2

Version en pouces

										P M K S				Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.236	.024	.060	.181	.488	1	3	4	A316-10HM450C03715P	★	★	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.315	.033	.060	.236	.571	1	3	4	A316-12HM450C05015P	★	★	☆	.484	.571	.484
.625	E16	.394	.039	.080	.315	.736	1	3	4	A316-16HM450C06220P	★	★	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.453	.047	.080	.354	.839	1	3	4	A316-20HM450C07520P	★	★	☆	.728	.839	.728



D7



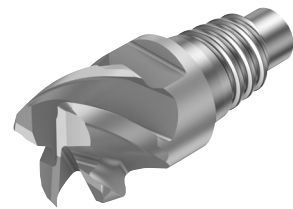
H2

Tête carbure monobloc CoroMill® 316 multiopérations stable

Multimatières, dureté ≤ 48 HRc

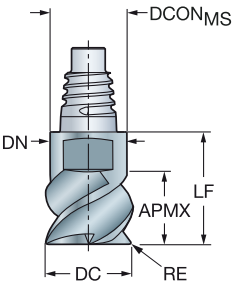
Optimisation

B



FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h9



C

Version métrique

						P	M	K	S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.50	4	316-10SM450-10005P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	0.50	3	316-10SM350-10005P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	1.00	4	316-10SM450-10010P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	1.00	3	316-10SM350-10010P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	1.50	4	316-10SM450-10015P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	2.00	4	316-10SM450-10020P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	3.00	4	316-10SM450-10030P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.50	4	316-12SM450-12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	0.50	3	316-12SM350-12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	1.00	4	316-12SM450-12010P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	1.00	3	316-12SM350-12010P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	1.50	4	316-12SM450-12015P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	2.00	4	316-12SM450-12020P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	3.00	4	316-12SM450-12030P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.50	4	316-16SM450-16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	0.50	3	316-16SM350-16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.00	4	316-16SM450-16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.00	3	316-16SM350-16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.50	4	316-16SM450-16015P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	2.00	4	316-16SM450-16020P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	3.00	4	316-16SM450-16030P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.50	3	316-20SM350-20005P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	0.50	4	316-20SM450-20005P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	1.00	3	316-20SM350-20010P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	1.00	4	316-20SM450-20010P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	1.50	4	316-20SM450-20015P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	2.00	4	316-20SM450-20020P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	3.00	4	316-20SM450-20030P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	1.00	5	316-25SM550-25010P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2
	E25	13.5	1.50	5	316-25SM550-25015P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2
	E25	13.5	2.00	5	316-25SM550-25020P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

G

H



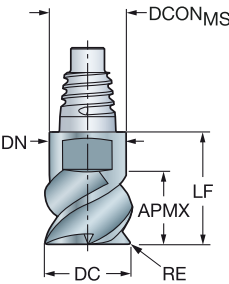
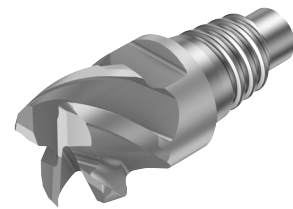
Tête carbure monobloc CoroMill® 316 multiopérations stable

Multimatières, dureté ≤ 48 HRc

Optimisation

FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h9



Version en pouces

						P	M	K	S	Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.209	.015	3	A316-10SM350-03704P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.015	4	A316-10SM450-03704P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	3	A316-10SM350-03708P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	4	A316-10SM450-03708P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	3	A316-10SM350-03715P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	4	A316-10SM450-03715P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.015	3	A316-12SM350-05004P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.015	4	A316-12SM450-05004P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.031	3	A316-12SM350-05008P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.031	4	A316-12SM450-05008P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	3	A316-12SM350-05015P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.015	3	A316-16SM350-06204P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E16	.335	.031	4	A316-16SM450-06208P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.031	3	A316-20SM350-07508P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.031	4	A316-20SM450-07508P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.125	4	A316-20SM450-07532P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.250	4	A316-20SM450-07563P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.062	5	A316-25SM550-10015P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.125	5	A316-25SM550-10032P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.188	5	A316-25SM550-10047P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.250	5	A316-25SM550-10063P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



D7

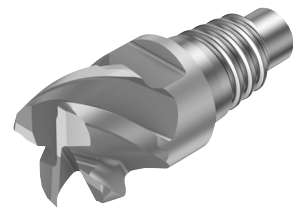


H2

Tête carbure monobloc CoroMill® 316 multiopérations stable

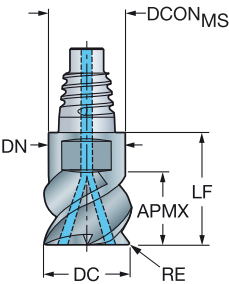
Multimatières, dureté ≤ 48 HRc

Optimisation



FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h9



Version métrique

								P	M	K	S	Dimensions, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	6.0	0.50	1	2	4	316-10SM450C10005P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	1.00	1	2	4	316-10SM450C10010P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	1.50	1	2	4	316-10SM450C10015P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	2.00	1	2	4	316-10SM450C10020P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	3.00	1	2	4	316-10SM450C10030P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	7.5	0.50	1	2	4	316-12SM450C12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	1.00	1	2	4	316-12SM450C12010P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	2.00	1	2	4	316-12SM450C12020P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	3.00	1	2	4	316-12SM450C12030P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	4.00	1	2	4	316-12SM450C12040P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	10.0	0.50	1	3	4	316-16SM450C16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	1.00	1	2	4	316-16SM450C16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	1.50	1	2	4	316-16SM450C16015P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	2.00	1	2	4	316-16SM450C16020P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	3.00	1	2	4	316-16SM450C16030P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E16	10.0	4.00	1	2	4	316-16SM450C16040P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E20	12.0	0.50	1	3	4	316-20SM450C20005P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	1.00	1	2	4	316-20SM450C20010P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	1.50	1	2	4	316-20SM450C20015P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	2.00	1	2	4	316-20SM450C20020P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	3.00	1	2	4	316-20SM450C20030P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	4.00	1	2	4	316-20SM450C20040P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	15.0	1.00	1	2	5	316-25SM550C25010P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2
	E25	15.0	1.50	1	2	5	316-25SM550C25015P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2
	E25	15.0	2.00	1	2	5	316-25SM550C25020P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

Version en pouces

								P	M	K	S	Dimensions, pouces		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	CNSC	CXSC	ZEFP	Référence de commande	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.236	.015	1	3	4	A316-10SM450C03704P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.236	.031	1	3	4	A316-10SM450C03708P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.315	.015	1	3	4	A316-12SM450C05004P	★	★	☆	☆	.484	.571	.484
	E12	.315	.031	1	3	4	A316-12SM450C05008P	★	★	☆	☆	.484	.571	.484
	E12	.315	.062	1	3	4	A316-12SM450C05015P	★	★	☆	☆	.484	.571	.484
.625	E16	.394	.031	1	3	4	A316-16SM450C06208P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E16	.394	.062	1	3	4	A316-16SM450C06215P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.453	.031	1	3	4	A316-20SM450C07508P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.453	.062	1	3	4	A316-20SM450C07515P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.453	.125	1	3	4	A316-20SM450C07532P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.453	.250	1	3	4	A316-20SM450C07563P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.610	.125	1	3	5	A316-25SM550C10032P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.610	.188	1	3	5	A316-25SM550C10047P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.610	.250	1	3	5	A316-25SM550C10063P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



Optimisée - Tête carbure monobloc CoroMill® 316 pour le surfacage grande avance

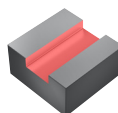


$$a_e = 0.5 \times DC$$

$$a_p = 0.1 \times DC$$

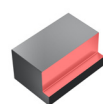
ISO	MC No.	CMC	Matériau	HB	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acier non allié	190	G	110	361
	P2.2.Z.AN	02.2	Aciers faiblement alliés	240	G	100	328
	P3.0.Z.HT	03.21	Aciers fortement alliés	380	G	60	197
M	P5.0.Z.AN	05.11	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques	200	G	50	164
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acier inoxydable austénitique	200	G	60	197
	M3.2.Z.AQ	05.51	Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)	260	G	50	164
K	K1.1.C.NS	07.2	Fonte malléable	200	G	120	394
	K2.1.C.UT	08.2	Fontes grises	180	G	120	394
	K3.2.C.UT	09.2	Fontes nodulaires	215	G	110	361
S	S1.0.U.AG	20.12	Superalloys à base de fer	280	G	50	165
	S2.0.Z.AG	20.22	Superalloys à base de nickel	350	G	35	115
	S4.2.Z.AN	23.22	Alliages à base de titane	320	G	75	246
H	H1.1.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 50	50HRC	H	110	361
	H1.2.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 55	55HRC	H	110	361
	H1.3.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 60	60HRC	H	60	197

Optimisée - Tête carbure monobloc CoroMill® 316 multiopérations stable



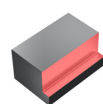
$$a_e = 1.0 \times DC$$

$$a_p = 0.5 \times DC$$



$$a_e = 0.5 \times DC$$

$$a_p = 1.0 \times DC$$



$$a_e = 0.1 \times DC$$

$$a_p = 1.5 \times DC$$

ISO	MC No.	CMC	Matériau	HB	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min	f_z	v_c m/min	v_c pieds/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acier non allié	190	A	165	541	B	215	705	C	305	1001
	P2.2.Z.AN	02.2	Aciers faiblement alliés	240	A	125	410	B	160	525	C	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Aciers fortement alliés	380	A	75	246	B	95	312	C	130	427
M	P5.0.Z.AN	05.11	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques	200	A	45	148	B	65	213	C	85	279
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acier inoxydable austénitique	200	D	60	197	E	75	246	F	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)	260	D	45	148	E	65	213	F	85	279
K	K1.1.C.NS	07.2	Fonte malléable	200	A	135	443	B	170	558	C	240	787
	K2.1.C.UT	08.2	Fontes grises	180	A	135	443	B	165	541	C	240	787
	K3.2.C.UT	09.2	Fontes nodulaires	215	A	125	410	B	150	492	C	215	705
S	S1.0.U.AG	20.12	Superalloys à base de fer	280	D	25	82	E	35	115	F	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Superalloys à base de nickel	350	I	15	49	I	25	82	I	30	98
	S4.2.Z.AN	23.22	Alliages à base de titane	320	D	40	131	E	55	180	F	95	312
H	H1.1.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 50	50HRC	D	50	164	E	80	262	F	90	295
	H1.2.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 55	55HRC	D	50	164	E	80	262	F	90	295
	H1.3.Z.HA	04.1	Aciers - Niveau de dureté 60	60HRC	D	30	98	E	50	164	F	50	164

Avances recommandées

CoroMill® 316

DC	mm pouce	9.525 .375	10.000 .394	12.000 .472	12.700 .500	15.875 .625	16.000 .630	19.050 .750	20.000 .787	25.000 .984	25.400 1.000
A	mm/dent	0.060	0.060	0.070	0.070	0.090	0.090	0.100	0.100	0.100	0.100
B	mm/dent	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.140	0.160	0.160
C	mm/dent	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.180	0.200	0.200	0.200
D	mm/dent	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.080	0.080	0.080	0.080
E	mm/dent	0.080	0.080	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.110	0.130	0.130
F	mm/dent	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.140	0.160	0.160	0.160
G	mm/dent	0.300	0.300	0.350	0.350	0.500	0.500	0.700	0.700	0.700	0.700
H	mm/dent	0.240	0.240	0.280	0.280	0.400	0.400	0.560	0.560	0.560	0.560
I	mm/dent	0.030	0.031	0.038	0.040	0.050	0.050	0.060	0.063	0.078	0.078

Perçage

Forets à plaquettes indexables

Foret à plaquettes indexables CoroDrill® DS20	E2-E6
Plaquette CoroDrill® DS20 pour le perçage	E7-E8

Forets monoblocs

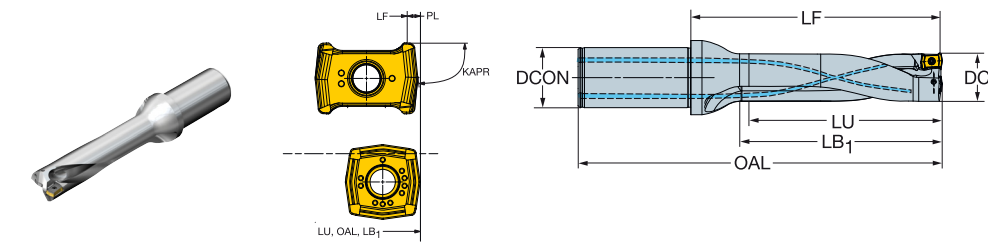
Foret carbure monobloc CoroDrill® 860	E9-E12
Foret carbure monobloc CoroDrill® 863	E13

Conditions de coupe	E14
---------------------	-----

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 _i	PL	KAPR			RPMX	
15.00	01C	01P	60.00	20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1500L20-04	20.00	80.69	131.00	63.00	0.46	81°	10	0.190	24000	
			75.00	20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1500L20-05	20.00	95.69	146.00	78.00	0.46	81°	10	0.200	15000	
			90.00	20	1.00	-0.10	0.40	DS20-D1500L20-06	20.00	110.69	161.00	93.00	0.46	81°	10	0.210	11000	
			105.00	20	1.00	-0.10	0.40	DS20-D1500L20-07	20.00	125.69	176.00	108.00	0.46	81°	10	0.219	8000	
16.00	01C	01P	64.00	20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1600L20-04	20.00	84.69	135.00	67.00	0.46	81°	10	0.200	22000	
			80.00	20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1600L20-05	20.00	100.69	151.00	83.00	0.46	81°	10	0.212	14000	
			96.00	20	0.75	-0.10	0.40	DS20-D1600L20-06	20.00	116.69	167.00	99.00	0.46	81°	10	0.224	10000	
			112.00	20	0.75	-0.10	0.40	DS20-D1600L20-07	20.00	132.69	183.00	115.00	0.46	81°	10	0.236	7000	
17.00	01C	01P	68.00	20	0.50	0.00	0.27	DS20-D1700L20-04	20.00	88.69	139.00	71.00	0.46	81°	10	0.211	21000	
			85.00	20	0.50	0.00	0.27	DS20-D1700L20-05	20.00	105.69	156.00	88.00	0.46	81°	10	0.226	13000	
			102.00	20	0.50	-0.10	0.40	DS20-D1700L20-06	20.00	122.69	173.00	105.00	0.46	81°	10	0.240	9000	
			119.00	20	0.50	-0.10	0.40	DS20-D1700L20-07	20.00	139.69	190.00	122.00	0.46	81°	10	0.255	7000	
18.00	01C	01P	72.00	25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1800L25-04	25.00	96.69	153.00	75.00	0.46	81°	10	0.348	20000	
			90.00	25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1800L25-05	25.00	114.69	171.00	93.00	0.46	81°	10	0.366	13000	
			108.00	25	0.25	-0.10	0.40	DS20-D1800L25-06	25.00	132.69	189.00	111.00	0.46	81°	10	0.383	9000	
			126.00	25	0.25	-0.10	0.40	DS20-D1800L25-07	25.00	150.69	207.00	129.00	0.46	81°	10	0.400	6000	
19.00	02C	02P	76.00	25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1900L25-04	25.00	100.62	157.00	79.00	0.55	81°	10	0.348	19000	
			95.00	25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1900L25-05	25.00	119.62	176.00	98.00	0.55	81°	10	0.367	12000	
			114.00	25	1.06	-0.10	0.40	DS20-D1900L25-06	25.00	138.62	195.00	117.00	0.55	81°	10	0.387	8000	
			133.00	25	1.06	-0.10	0.40	DS20-D1900L25-07	25.00	157.62	214.00	136.00	0.55	81°	10	0.405	6000	
20.00	02C	02P	80.00	25	0.82	0.00	0.33	DS20-D2000L25-04	25.00	104.62	161.00	83.00	0.55	81°	10	0.364	18000	
			100.00	25	0.82	0.00	0.33	DS20-D2000L25-05	25.00	124.62	181.00	103.00	0.55	81°	10	0.386	11000	
			120.00	25	0.82	-0.10	0.40	DS20-D2000L25-06	25.00	144.62	201.00	123.00	0.55	81°	10	0.409	8000	
			140.00	25	0.82	-0.10	0.40	DS20-D2000L25-07	25.00	164.62	221.00	143.00	0.55	81°	10	0.431	6000	
21.00	02C	02P	84.00	25	0.58	0.00	0.33	DS20-D2100L25-04	25.00	108.62	165.00	87.00	0.55	81°	10	0.381	17000	
			105.00	25	0.58	0.00	0.33	DS20-D2100L25-05	25.00	129.62	186.00	108.00	0.55	81°	10	0.407	11000	
			126.00	25	0.58	-0.10	0.40	DS20-D2100L25-06	25.00	150.62	207.00	129.00	0.55	81°	10	0.434	8000	
			147.00	25	0.58	-0.10	0.40	DS20-D2100L25-07	25.00	171.62	228.00	150.00	0.55	81°	10	0.460	5000	
22.00	02C	02P	88.00	25	0.34	0.00	0.33	DS20-D2200L25-04	25.00	112.62	169.00	91.00	0.55	81°	10	0.401	16000	
			110.00	25	0.34	0.00	0.33	DS20-D2200L25-05	25.00	134.62	191.00	113.00	0.55	81°	10	0.431	10000	
			132.00	25	0.34	-0.10	0.40	DS20-D2200L25-06	25.00	156.62	213.00	135.00	0.55	81°	10	0.463	7000	
			154.00	25	0.34	-0.10	0.40	DS20-D2200L25-07	25.00	178.62	235.00	157.00	0.55	81°	10	0.494	5000	
23.00	03C	03P	92.00	25	1.30	0.00	0.33	DS20-D2300L25-04	25.00	117.53	174.00	96.00	0.66	81°	10	0.417	15000	
			115.00	25	1.30	0.00	0.33	DS20-D2300L25-05	25.00	140.53	197.00	119.00	0.66	81°	10	0.452	10000	
			138.00	25	1.30	-0.10	0.40	DS20-D2300L25-06	25.00	163.53	220.00	142.00	0.66	81°	10	0.488	7000	
			161.00	25	1.30	-0.10	0.40	DS20-D2300L25-07	25.00	186.53	243.00	165.00	0.66	81°	10	0.524	5000	
24.00	03C	03P	96.00	25	1.10	0.00	0.33	DS20-D2400L25-04	25.00	121.53	178.00	100.00	0.66	81°	10	0.439	15000	
			120.00	25	1.10	0.00	0.33	DS20-D2400L25-05	25.00	145.53	202.00	124.00	0.66	81°	10	0.480	9000	
			144.00	25	1.10	-0.10	0.40	DS20-D2400L25-06	25.00	169.53	226.00	148.00	0.66	81°	10	0.520	6000	
			168.00	25	1.10	-0.10	0.40	DS20-D2400L25-07	25.00	193.53	250.00	172.00	0.66	81°	10	0.561	5000	
25.00	03C	03P	100.00	25	0.90	0.00	0.33	DS20-D2500L25-04	25.00	125.53	182.00	104.00	0.66	81°	10	0.463	14000	
			125.00	25	0.90	0.00	0.33	DS20-D2500L25-05	25.00	150.53	207.00	129.00	0.66	81°	10	0.510	9000	
			150.00	25	0.90	-0.10	0.40	DS20-D2500L25-06	25.00	175.53	232.00	154.00	0.66	81°	10	0.557	6000	
			175.00	25	0.90	-0.10	0.40	DS20-D2500L25-07	25.00	200.53	257.00	179.00	0.66	81°	10	0.603	4000	
26.00	03C	03P	104.00	32	0.70	0.00	0.33	DS20-D2600L32-04	32.00	133.53	194.00	108.00	0.66	81°	10	0.705	14000	
			130.00	32	0.70	0.00	0.33	DS20-D2600L32-05	32.00	159.53	220.00	134.00	0.66	81°	10	0.758	9000	
			156.00	32	0.70	-0.10	0.40	DS20-D2600L32-06	32.00	185.53	246.00	160.00	0.66	81°	10	0.812	6000	
			182.00	32	0.70	-0.10	0.40	DS20-D2600L32-07	32.00	211.53	272.00	186.00	0.66	81°	10	0.865	4000	
27.00	03C	03P	108.00	32	0.50	0.00	0.33	DS20-D2700L32-04	32.00	136.53	197.00	112.00	0.66	81°	10	0.734	13000	
			135.00	32	0.50	0.00	0.33	DS20-D2700L32-05	32.00	163.53	224.00	139.00	0.66	81°	10	0.794	8000	
			162.00	32	0.50	-0.10	0.40	DS20-D2700L32-06	32.00	190.53	251.00	166.00	0.66	81°	10	0.854	6000	
			189.00	32	0.50	-0.10	0.40	DS20-D2700L32-07	32.00	217.53	278.00	193.00	0.66	81°	10	0.912	4000	

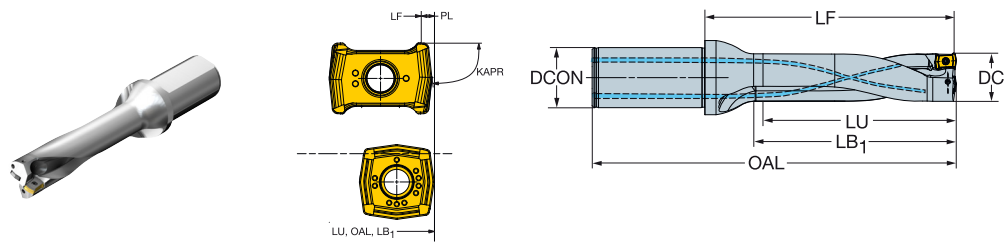
H



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	KG	RPMX	
34.00	05C	05P	136.00	40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400L40-04		40.00	169.28	240.00	140.00	1.00	81°	10	1.354	11000	
			170.00	40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400L40-05		40.00	203.28	274.00	174.00	1.00	81°	10	1.471	7000	
			204.00	40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400L40-06		40.00	237.28	308.00	208.00	1.00	81°	10	1.588	4000	
			238.00	40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400L40-07		40.00	271.28	342.00	242.00	1.00	81°	10	1.705	3000	
35.00	05C	05P	140.00	40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500L40-04		40.00	173.28	244.00	144.00	1.00	81°	10	1.398	10000	
			175.00	40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500L40-05		40.00	208.28	279.00	179.00	1.00	81°	10	1.525	6000	
			210.00	40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500L40-06		40.00	243.28	314.00	214.00	1.00	81°	10	1.653	4000	
			245.00	40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500L40-07		40.00	278.28	349.00	249.00	1.00	81°	10	1.781	3000	
36.00	05C	05P	144.00	40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600L40-04		40.00	177.28	248.00	148.00	1.00	81°	10	1.443	10000	
			180.00	40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600L40-05		40.00	213.28	284.00	184.00	1.00	81°	10	1.582	6000	
			216.00	40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600L40-06		40.00	249.28	320.00	220.00	1.00	81°	10	1.721	4000	
			252.00	40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600L40-07		40.00	285.28	356.00	256.00	1.00	81°	10	1.860	3000	
37.00	05C	05P	148.00	40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700L40-04		40.00	181.28	252.00	152.00	1.00	81°	10	1.492	10000	
			185.00	40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700L40-05		40.00	218.28	289.00	189.00	1.00	81°	10	1.643	6000	
			222.00	40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700L40-06		40.00	255.28	326.00	226.00	1.00	81°	10	1.794	4000	
			259.00	40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700L40-07		40.00	292.28	363.00	263.00	1.00	81°	10	1.945	3000	
38.00	05C	05P	152.00	40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800L40-04		40.00	185.28	256.00	156.00	1.00	81°	10	1.543	9000	
			190.00	40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800L40-05		40.00	223.28	294.00	194.00	1.00	81°	10	1.707	6000	
			228.00	40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800L40-06		40.00	261.28	332.00	232.00	1.00	81°	10	1.870	4000	
			266.00	40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800L40-07		40.00	299.28	370.00	270.00	1.00	81°	10	2.034	3000	
39.00	05C	05P	156.00	40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900L40-04		40.00	189.28	260.00	160.00	1.00	81°	10	1.597	9000	
			195.00	40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900L40-05		40.00	228.28	299.00	199.00	1.00	81°	10	1.774	6000	
			234.00	40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900L40-06		40.00	267.28	338.00	238.00	1.00	81°	10	1.950	4000	
			273.00	40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900L40-07		40.00	306.28	377.00	277.00	1.00	81°	10	2.127	3000	
40.00	05C	05P	160.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000L40-04		40.00	193.28	264.00	164.00	1.00	81°	10	1.654	9000	
			200.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000L40-05		40.00	233.28	304.00	204.00	1.00	81°	10	1.844	6000	
			240.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000L40-06		40.00	273.28	344.00	244.00	1.00	81°	10	2.035	4000	
			280.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000L40-07		40.00	313.28	384.00	284.00	1.00	81°	10	2.226	3000	



E12



C1



H2

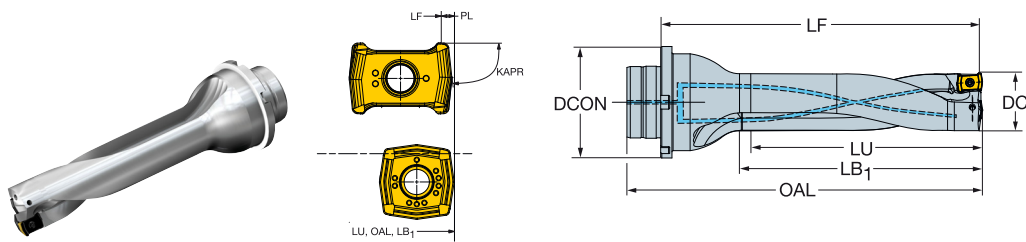


H7

Foret à plaquettes indexables CoroDrill® DS20

Interface de perçage modulaire

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	KG	RPMX	
15.00	01C	01P	60.00	MDI-20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1500DM20-04		20.00	88.69	104.00	63.00	0.46	81°	10	0.174	24000	
			105.00	MDI-20	1.00	-0.10	0.40	DS20-D1500DM20-07		20.00	133.69	149.00	108.00	0.46	81°	10	0.204	8000	
15.87	01C	01P	63.50	MDI-20	0.78	0.00	0.27	DS20-D1588DM20-04		20.00	91.91	107.22	66.31	0.46	81°	10	0.181	22000	
			111.12	MDI-20	0.78	-0.10	0.40	DS20-D1588DM20-07		20.00	139.54	154.85	113.94	0.46	81°	10	0.217	7000	
16.00	01C	01P	64.00	MDI-20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1600DM20-04		20.00	92.69	108.00	67.00	0.46	81°	10	0.183	22000	
			112.00	MDI-20	0.75	-0.10	0.40	DS20-D1600DM20-07		20.00	140.69	156.00	115.00	0.46	81°	10	0.219	7000	
16.66	01C	01P	66.64	MDI-20	0.59	0.00	0.27	DS20-D1666DM20-04		20.00	95.01	110.32	69.46	0.46	81°	10	0.188	21000	
			116.63	MDI-20	0.59	-0.10	0.40	DS20-D1666DM20-07		20.00	145.00	160.31	119.45	0.46	81°	10	0.230	7000	
17.00	01C	01P	68.00	MDI-20	0.50	0.00	0.27	DS20-D1700DM20-04		20.00	96.69	112.00	71.00	0.46	81°	10	0.193	21000	
			119.00	MDI-20	0.50	-0.10	0.40	DS20-D1700DM20-07		20.00	147.69	163.00	122.00	0.46	81°	10	0.236	7000	
17.44	01C	01P	69.79	MDI-25	0.39	0.00	0.27	DS20-D1745DM25-04		25.00	101.92	117.23	72.61	0.46	81°	10	0.292	21000	
			122.14	MDI-25	0.39	-0.10	0.40	DS20-D1745DM25-07		25.00	154.27	169.58	124.96	0.46	81°	10	0.340	7000	
18.00	01C	01P	72.00	MDI-25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1800DM25-04		25.00	104.69	120.00	75.00	0.46	81°	10	0.300	20000	
			126.00	MDI-25	0.25	-0.10	0.40	DS20-D1800DM25-07		25.00	158.69	174.00	129.00	0.46	81°	10	0.353	6000	
19.00	02C	02P	76.00	MDI-25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1900DM25-04		25.00	108.62	124.00	79.00	0.55	81°	10	0.313	19000	
			133.00	MDI-25	1.06	-0.10	0.40	DS20-D1900DM25-07		25.00	165.62	181.00	136.00	0.55	81°	10	0.374	6000	
19.05	02C	02P	76.20	MDI-25	1.05	0.00	0.33	DS20-D1905DM25-04		25.00	108.33	123.71	79.22	0.55	81°	10	0.311	19000	
			133.35	MDI-25	1.05	-0.10	0.40	DS20-D1905DM25-07		25.00	165.48	180.86	136.37	0.55	81°	10	0.373	6000	
20.00	02C	02P	80.00	MDI-25	0.82	0.00	0.33	DS20-D2000DM25-04		25.00	112.62	128.00	83.00	0.55	81°	10	0.327	18000	
			140.00	MDI-25	0.82	-0.10	0.40	DS20-D2000DM25-07		25.00	172.62	188.00	143.00	0.55	81°	10	0.398	6000	
20.62	02C	02P	82.49	MDI-25	0.67	0.00	0.33	DS20-D2062DM25-04		25.00	114.50	129.88	85.52	0.55	81°	10	0.333	17000	
			144.37	MDI-25	0.67	-0.10	0.40	DS20-D2062DM25-07		25.00	176.38	191.75	147.39	0.55	81°	10	0.412	6000	
21.00	02C	02P	84.00	MDI-25	0.58	0.00	0.33	DS20-D2100DM25-04		25.00	116.62	132.00	87.00	0.55	81°	10	0.342	17000	
			147.00	MDI-25	0.58	-0.10	0.40	DS20-D2100DM25-07		25.00	179.62	195.00	150.00	0.55	81°	10	0.425	5000	
22.00	02C	02P	88.00	MDI-25	0.34	0.00	0.33	DS20-D2200DM25-04		25.00	120.62	136.00	91.00	0.55	81°	10	0.359	16000	
			154.00	MDI-25	0.34	-0.10	0.40	DS20-D2200DM25-07		25.00	186.62	202.00	157.00	0.55	81°	10	0.454	5000	
22.22	03C	03P	88.90	MDI-25	1.45	0.00	0.33	DS20-D2223DM25-04		25.00	120.87	136.33	92.10	0.66	81°	10	0.360	16000	
			155.57	MDI-25	1.45	-0.10	0.40	DS20-D2223DM25-07		25.00	187.54	203.01	158.77	0.66	81°	10	0.458	5000	
23.00	03C	03P	92.00	MDI-25	1.30	0.00	0.33	DS20-D2300DM25-04		25.00	125.53	141.00	96.00	0.66	81°	10	0.379	15000	
			161.00	MDI-25	1.30	-0.10	0.40	DS20-D2300DM25-07		25.00	194.53	210.00	165.00	0.66	81°	10	0.488	5000	
23.79	03C	03P	95.19	MDI-25	1.14	0.00	0.33	DS20-D2380DM25-04		25.00	127.04	142.50	98.39	0.66	81°	10	0.390	15000	
			166.59	MDI-25	1.14	-0.10	0.40	DS20-D2380DM25-07		25.00	198.44	213.90	169.79	0.66	81°	10	0.510	5000	
24.00	03C	03P	96.00	MDI-25	1.10	0.00	0.33	DS20-D2400DM25-04		25.00	129.53	145.00	100.00	0.66	81°	10	0.400	15000	
			168.00	MDI-25	1.10	-0.10	0.40	DS20-D2400DM25-07		25.00	201.53	217.00	172.00	0.66	81°	10	0.523	5000	
25.00	03C	03P	100.00	MDI-25	0.90	0.00	0.33	DS20-D2500DM25-04		25.00	133.53	149.00	104.00	0.66	81°	10	0.422	14000	
			175.00	MDI-25	0.90	-0.10	0.40	DS20-D2500DM25-07		25.00	208.53	224.00	179.00	0.66	81°	10	0.561	4000	
25.40	03C	03P	101.60	MDI-25	0.82	0.00	0.33	DS20-D2540DM25-04		25.00	133.31	148.78	104.80	0.66	81°	10	0.425	14000	
			177.80	MDI-25	0.82	-0.10	0.40	DS20-D2540DM25-07		25.00	209.51	224.98	181.00	0.66	81°	10	0.571	4000	
26.00	03C	03P	104.00	MDI-32	0.70	0.00	0.33	DS20-D2600DM32-04		32.00	142.53	158.00	108.00	0.66	81°	10	0.651	14000	
			182.00	MDI-32	0.70	-0.10	0.40	DS20-D2600DM32-07		32.00	220.53	236.00	186.00	0.66	81°	10	0.808	4000	
26.97	03C	03P	107.89	MDI-32	0.51	0.00	0.33	DS20-D2697DM32-04		32.00	145.51	160.97	111.09	0.66	81°	10	0.674	13000	
			188.82	MDI-32	0.51	-0.10	0.40	DS20-D2697DM32-07		32.00	226.43	241.89	192.02	0.66	81°	10	0.849	4000	
27.00	03C	03P	108.00	MDI-32	0.50	0.00	0.33	DS20-D2700DM32-04		32.00	146.53	162.00	112.00	0.66	81°	10	0.677	13000	
			189.00	MDI-32	0.50	-0.10	0.40	DS20-D2700DM32-07		32.00	227.53	243.00	193.00	0.66	81°	10	0.853	4000	
33.32	05C	05P	133.29	MDI-40	2.32	0.00	0.35	DS20-D3332DM40-04		40.00	179.95	195.67	137.21	1.00	81°	10	1.303	11000	
			233.27	MDI-40	2.32	-0.10	0.40	DS20-D3332DM40-07		40.00	279.92	295.64	237.18	1.00	81°	10	1.634	3000	



E12



C1



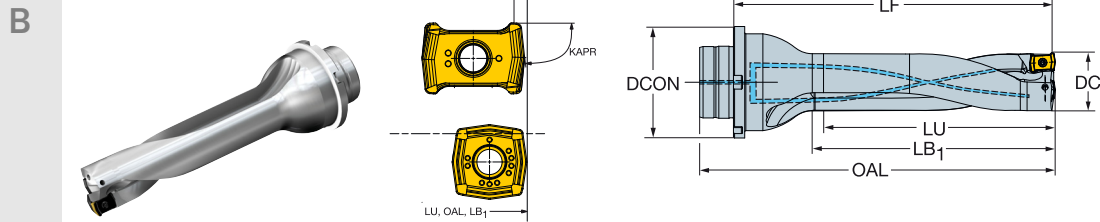
H2



H7

Foret à plaquettes indexables CoroDrill® DS20

Interface de perçage modulaire
Adduction interne de liquide de coupe



C Version métrique

										Dimensions, mm									
DC			LU	CZC _{MIS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Référence de commande		DCON _{MIS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR			RPMX	
34.00	05C	05P	136.00	MDI-40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400DM40-04		40.00	183.28	199.00	140.00	1.00	81°	10	1.340	11000	
			238.00	MDI-40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400DM40-07		40.00	285.28	301.00	242.00	1.00	81°	10	1.691	3000	
34.92	05C	05P	139.70	MDI-40	1.94	0.00	0.35	DS20-D3493DM40-04		40.00	186.22	201.94	143.61	1.00	81°	10	1.370	10000	
			244.47	MDI-40	1.94	-0.10	0.40	DS20-D3493DM40-07		40.00	291.00	306.71	248.38	1.00	81°	10	1.750	3000	
35.00	05C	05P	140.00	MDI-40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500DM40-04		40.00	187.28	203.00	144.00	1.00	81°	10	1.383	10000	
			245.00	MDI-40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500DM40-07		40.00	292.28	308.00	249.00	1.00	81°	10	1.766	3000	
36.00	05C	05P	144.00	MDI-40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600DM40-04		40.00	191.28	207.00	148.00	1.00	81°	10	1.429	10000	
			252.00	MDI-40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600DM40-07		40.00	299.28	315.00	256.00	1.00	81°	10	1.846	3000	
36.49	05C	05P	145.99	MDI-40	1.56	0.00	0.35	DS20-D3650DM40-04		40.00	192.42	208.14	149.91	1.00	81°	10	1.441	10000	
			255.49	MDI-40	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3650DM40-07		40.00	301.92	317.64	259.41	1.00	81°	10	1.876	3000	
37.00	05C	05P	148.00	MDI-40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700DM40-04		40.00	195.28	211.00	152.00	1.00	81°	10	1.477	10000	
			259.00	MDI-40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700DM40-07		40.00	306.28	322.00	263.00	1.00	81°	10	1.930	3000	
38.00	05C	05P	152.00	MDI-40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800DM40-04		40.00	199.28	215.00	156.00	1.00	81°	10	1.529	9000	
			266.00	MDI-40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800DM40-07		40.00	313.28	329.00	270.00	1.00	81°	10	2.019	3000	
38.10	05C	05P	152.40	MDI-40	1.18	0.00	0.35	DS20-D3810DM40-04		40.00	198.69	214.41	156.31	1.00	81°	10	1.520	9000	
			266.70	MDI-40	1.18	-0.10	0.40	DS20-D3810DM40-07		40.00	312.99	328.71	270.61	1.00	81°	10	2.015	3000	
39.00	05C	05P	156.00	MDI-40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900DM40-04		40.00	203.28	219.00	160.00	1.00	81°	10	1.582	9000	
			273.00	MDI-40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900DM40-07		40.00	320.28	336.00	277.00	1.00	81°	10	2.113	3000	
39.67	05C	05P	158.69	MDI-40	0.80	0.00	0.35	DS20-D3967DM40-04		40.00	204.87	220.58	162.61	1.00	81°	10	1.605	9000	
			277.72	MDI-40	0.80	-0.10	0.40	DS20-D3967DM40-07		40.00	323.89	339.61	281.63	1.00	81°	10	2.163	3000	
40.00	05C	05P	160.00	MDI-40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000DM40-04		40.00	206.28	222.00	164.00	1.00	81°	10	1.624	9000	
			280.00	MDI-40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000DM40-07		40.00	326.28	342.00	284.00	1.00	81°	10	2.196	3000	

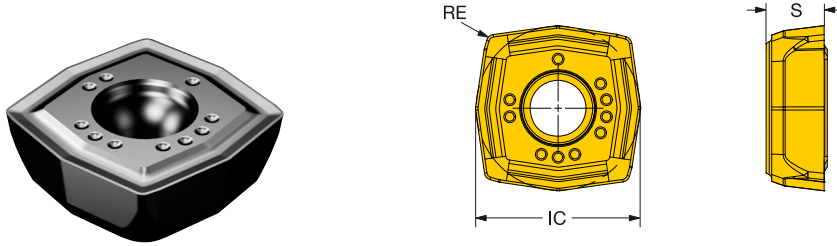
		Pièces détachées
DC	DC"	Vis
15.00-18.00	.590-.708	5513 020-27
19.00-22.00	.748-.866	5513 020-88
22.00-27.00	.875-1.062	5513 020-58
33.00-40.00	1.312-1.574	416.1-833

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



Plaquette CoroDrill® DS20 pour le perçage

Plaquette centrale



			P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce		
			1344	1144	1344	H13A	1344	H13A	S	RE	IC
	INSUC	Référence de commande									
01C	C	DS20-0104-C-L5	★	★	★	☆	★	★	2.30	0.35	6.0
									.091	.014	.237
01C	C	DS20-0104-C-M7	★	★				☆	2.30	0.35	6.0
									.091	.014	.237
02C	C	DS20-0205-C-L5	★	★	★	☆	★	★	2.60	0.35	7.3
									.102	.014	.289
02C	C	DS20-0205-C-M7	★	★				☆	2.60	0.35	7.3
									.102	.014	.289
03C	C	DS20-0306-C-L5	★	★	★	☆	★	★	3.00	0.35	8.9
									.118	.014	.350
03C	C	DS20-0306-C-M7	★	★				☆	3.00	0.35	8.9
									.118	.014	.350
05C	C	DS20-0508-C-L5	★	★	★	☆	★	★	3.50	0.35	13.4
									.138	.014	.526
05C	C	DS20-0508-C-M7	★	★				☆	3.50	0.35	13.4
									.138	.014	.526



E2



E14

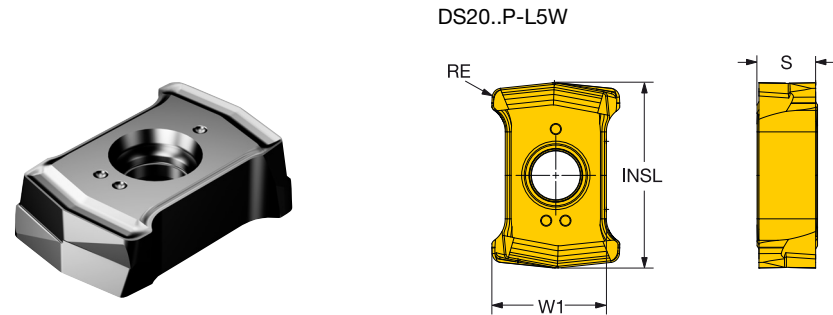


H2

Plaquette CoroDrill® DS20 pour le perçage

Plaquette périphérique

B



C

		Dimensions, mm, pouce																					
	INSUC	Référence de commande	P			M			K			N			S			H		S	RE	W1	INSL
			4324	4334	4344	2044	4334	4344	4324	4334	4344	H13A	2044	4344	H13A	4334	4344						
01P	P	DS20-0104-P-H5W		★	☆	★	☆	☆												2.73	0.40	5.0	8.5
																				.107	.016	.197	.335
01P	P	DS20-0104-P-L5W	☆	★	☆	★	☆	☆				★	★	☆						2.73	0.40	5.0	8.5
																				.107	.016	.197	.335
01P	P	DS20-0104-P-L6W			★			★			★	★		★			★		★	2.73	0.40	5.0	8.5
																				.107	.016	.197	.335
01P	P	DS20-0104-P-M7W	☆	★	☆				☆	★	☆							☆	★	2.73	0.40	5.0	8.5
																				.107	.016	.197	.335
01P	P	DS20-0104-P-S5W						★				☆	★		★	☆				2.73	0.40	5.0	8.5
																				.107	.016	.197	.335
02P	P	DS20-0205-P-H5W		★	☆	★	☆	☆												3.10	0.50	6.1	9.8
																				.122	.020	.240	.386
02P	P	DS20-0205-P-L5W	☆	★	☆	★	☆	☆				★	★	☆						3.10	0.50	6.1	9.8
																				.122	.020	.240	.386
02P	P	DS20-0205-P-L6W			★			★			★	★		★			★		★	3.10	0.50	6.1	9.8
																				.122	.020	.240	.386
02P	P	DS20-0205-P-M7W	☆	★	☆				☆	★	☆							☆	★	3.10	0.50	6.1	9.8
																				.122	.020	.240	.386
02P	P	DS20-0205-P-S5W						★				☆	★		★	☆				3.10	0.50	6.1	9.8
																				.122	.020	.240	.386
03P	P	DS20-0306-P-H5W		★	☆	★	☆	☆												3.53	0.60	7.3	11.3
																				.139	.024	.289	.445
03P	P	DS20-0306-P-L5W	☆	★	☆	★	☆	☆				★	★	☆						3.53	0.60	7.3	11.3
																				.139	.024	.289	.445
03P	P	DS20-0306-P-L6W			★			★			★	★		★			★		★	3.53	0.60	7.3	11.3
																				.139	.024	.289	.445
03P	P	DS20-0306-P-M7W	☆	★	☆				☆	★	☆							☆	★	3.53	0.60	7.3	11.3
																				.139	.024	.289	.445
03P	P	DS20-0306-P-S5W						★				☆	★		★	☆				3.53	0.60	7.3	11.3
																				.139	.024	.289	.445
05P	P	DS20-0508-P-H5W		★	☆	★	☆	☆												4.75	0.80	11.2	15.2
																				.187	.031	.443	.598
05P	P	DS20-0508-P-L5W	☆	★	☆	★	☆	☆				★	★	☆						4.75	0.80	11.2	15.2
																				.187	.031	.443	.598
05P	P	DS20-0508-P-L6W			★			★			★	★		★			★		★	4.75	0.80	11.2	15.2
																				.187	.031	.443	.598
05P	P	DS20-0508-P-M7W	☆	★	☆				☆	★	☆							☆	★	4.75	0.80	11.2	15.2
																				.187	.031	.443	.598
05P	P	DS20-0508-P-S5W						★				☆	★		★	☆				4.75	0.80	11.2	15.2
																				.187	.031	.443	.598

G

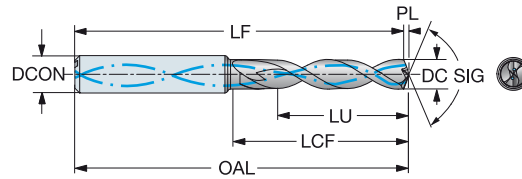
H



Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Alliages à base de nickel et de titane

Adduction interne de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°

						Référence de commande	S	Dimensions, mm, pouce													
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}			12/10	DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
3.00	.118	9.5	.374	3	6	860.1-0300-009A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.419	20	.787	0.6	.022	20	290	DIN 6537 K	
3.00	.118	15.5	.610	5	6	860.1-0300-015A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.6	.022	20	290	DIN 6537 L	
3.10	.122	9.9	.390	3	6	860.1-0310-009A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.419	20	.787	0.6	.022	20	290	DIN 6537 K	
3.17	.125	16.4	.646	5	6	860.1-0317-016A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.576	28	1.102	0.6	.023	20	290	DIN 6537 L	
3.18	.125	10.1	.398	3	6	860.1-0318-010A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.418	20	.787	0.6	.023	20	290	DIN 6537 K	
3.20	.126	10.2	.402	3	6	860.1-0320-010A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.418	20	.787	0.6	.023	20	290	DIN 6537 K	
3.20	.126	16.6	.654	5	6	860.1-0320-016A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.576	28	1.102	0.6	.023	20	290	DIN 6537 L	
3.30	.130	10.5	.413	3	6	860.1-0330-010A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024	20	290	DIN 6537 K	
3.30	.130	17.1	.673	5	6	860.1-0330-017A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024	20	290	DIN 6537 L	
3.40	.134	10.8	.425	3	6	860.1-0340-010A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024	20	290	DIN 6537 K	
3.50	.138	11.1	.437	3	6	860.1-0350-011A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.416	20	.787	0.6	.025	20	290	DIN 6537 K	
3.50	.138	18.1	.713	5	6	860.1-0350-018A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.573	28	1.102	0.6	.025	20	290	DIN 6537 L	
3.57	.141	11.4	.449	3	6	860.1-0357-011A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.415	20	.787	0.7	.026	20	290	DIN 6537 K	
3.60	.142	11.5	.453	3	6	860.1-0360-011A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	61.3	2.415	20	.787	0.7	.026	20	290	DIN 6537 K	
3.70	.146	11.8	.465	3	6	860.1-0370-011A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	61.3	2.415	20	.787	0.7	.026	20	290	DIN 6537 K	
3.70	.146	19.2	.756	5	6	860.1-0370-019A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.572	28	1.102	0.7	.026	20	290	DIN 6537 L	
3.80	.150	11.7	.461	3	6	860.1-0380-011A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	20	.787	0.7	.027	20	290	DIN 6537 K	
3.90	.154	11.6	.457	2	6	860.1-0390-011A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.570	20	.787	0.7	.028	20	290	DIN 6537 K	
3.90	.154	19.6	.772	5	6	860.1-0390-019A1-SM	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.885	28	1.102	0.7	.028	20	290	DIN 6537 L	
4.00	.157	12.7	.500	3	6	860.1-0400-012A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.570	24	.945	0.7	.029	20	290	DIN 6537 K	
4.00	.157	20.7	.815	5	6	860.1-0400-020A1-SM	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.029	20	290	DIN 6537 L	
4.10	.161	13.0	.512	3	6	860.1-0410-013A1-SM	★	6.0	.236	62	2.441	65.3	2.569	24	.945	0.8	.030	20	290	DIN 6537 K	
4.15	.163	21.5	.846	5	6	860.1-0415-021A1-SM	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.883	36	1.417	0.8	.030	20	290	DIN 6537 L	
4.20	.165	13.4	.528	3	6	860.1-0420-013A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.569	24	.945	0.8	.030	20	290	DIN 6537 K	
4.20	.165	21.8	.858	5	6	860.1-0420-021A1-SM	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.8	.030	20	290	DIN 6537 L	
4.30	.169	13.7	.539	3	6	860.1-0430-013A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.568	24	.945	0.8	.031	20	290	DIN 6537 K	
4.37	.172	13.9	.547	3	6	860.1-0437-013A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031	20	290	DIN 6537 K	
4.40	.173	22.8	.898	5	6	860.1-0440-022A1-SM	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031	20	290	DIN 6537 L	
4.50	.177	14.3	.563	3	6	860.1-0450-014A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.566	24	.945	0.8	.032	20	290	DIN 6537 K	
4.50	.177	23.3	.917	5	6	860.1-0450-023A1-SM	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.881	36	1.417	0.8	.032	20	290	DIN 6537 L	
4.60	.181	14.6	.575	3	6	860.1-0460-014A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.565	24	.945	0.8	.033	20	290	DIN 6537 K	
4.60	.181	23.8	.937	5	6	860.1-0460-023A1-SM	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.033	20	290	DIN 6537 L	
4.70	.185	15.0	.591	3	6	860.1-0470-014A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.565	24	.945	0.9	.034	20	290	DIN 6537 K	
4.70	.185	24.4	.961	5	6	860.1-0470-024A1-SM	★	6.0	.236	74	2.913	73.1	2.880	36	1.417	0.9	.034	20	290	DIN 6537 L	
4.76	.187	13.6	.535	2	6	860.1-0476-013A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.564	24	.945	0.9	.034	20	290	DIN 6537 K	
4.76	.187	24.7	.972	5	6	860.1-0476-024A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.194	36	1.417	0.9	.034	20	290	DIN 6537 L	
4.80	.189	15.3	.602	3	6	860.1-0480-015A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.564	28	1.102	0.9	.034	20	290	DIN 6537 K	
4.80	.189	24.9	.980	5	6	860.1-0480-024A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	36	1.417	0.9	.034	20	290	DIN 6537 L	
4.90	.193	15.6	.614	3	6	860.1-0490-015A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035	20	290	DIN 6537 K	
4.90	.193	25.4	1.000	5	6	860.1-0490-025A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035	20	290	DIN 6537 L	
5.00	.197	15.9	.626	3	6	860.1-0500-015A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.036	20	290	DIN 6537 K	
5.00	.197	25.9	1.020	5	6	860.1-0500-025A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.9	.036	20	290	DIN 6537 L	
5.10	.201	16.2	.638	3	6	860.1-0510-016A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.562	28	1.102	0.9	.037	20	290	DIN 6537 K	
5.10	.201	26.4	1.039	5	6	860.1-0510-026A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.192	44	1.732	0.9	.037	20	290	DIN 6537 L	
5.16	.203	16.4	.646	3	6	860.1-0516-016A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.561	28	1.102	0.9	.037	20	290	DIN 6537 K	
5.20	.205	16.5	.650	3	6	860.1-0520-016A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.561	28	1.102	1.0	.037	20	290	DIN 6537 K	
5.25	.207	16.7	.657	3	6	860.1-0525-016A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.561	28	1.102	1.0	.038	20	290	DIN 6537 K	
5.30	.209	16.9	.665	3	6	860.1-0530-016A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.561	28	1.102	1.0	.038	20	290	DIN 6537 K	
5.30	.209	27.5	1.083	5	6	860.1-0530-027A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.191	44	1.732	1.0	.038	20	290	DIN 6537 L	
5.40	.213	17.2	.677	3	6	860.1-0540-017A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.560	28	1.102	1.0	.039	20	290	DIN 6537 K	
5.50	.217	17.5	.689	3	6	860.1-0550-017A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039	20	290	DIN 6537 K	
5.50	.217	28.5	1.122	5	6	860.1-0550-028A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039	20	290	DIN 6537 L	



E46



H2



H7



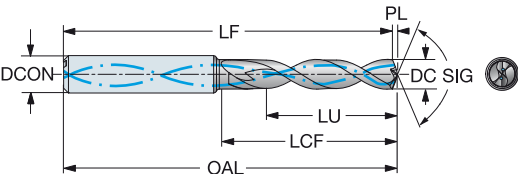
H6

Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Alliages à base de nickel et de titane

Adduction interne de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°



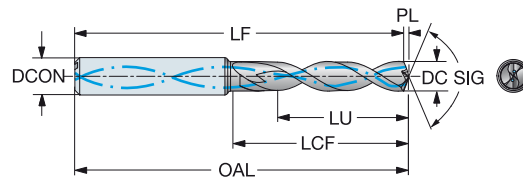
											Dimensions, mm, pouce									
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Référence de commande	ISO	DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
5.55	.219	17.6	.693	3	6	860.1-0555-017A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.040	20	290	DIN 6537 K
5.56	.219	17.6	.693	3	6	860.1-0556-017A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.040	20	290	DIN 6537 K
5.56	.219	28.8	1.134	5	6	860.1-0556-028A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.040	20	290	DIN 6537 L
5.60	.220	17.6	.693	3	6	860.1-0560-017A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.558	28	1.102	1.0	.040	20	290	DIN 6537 K
5.60	.220	29.0	1.142	5	6	860.1-0560-029A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.188	44	1.732	1.0	.040	20	290	DIN 6537 L
5.70	.224	17.6	.693	3	6	860.1-0570-017A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.557	28	1.102	1.0	.041	20	290	DIN 6537 K
5.70	.224	29.5	1.161	5	6	860.1-0570-029A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.187	44	1.732	1.0	.041	20	290	DIN 6537 L
5.80	.228	17.7	.697	3	6	860.1-0580-017A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	64.9	2.557	28	1.102	1.1	.042	20	290	DIN 6537 K
5.80	.228	30.1	1.185	5	6	860.1-0580-030A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	80.9	3.187	60	2.362	1.1	.042	20	290	DIN 6537 L
5.95	.234	17.7	.697	2	6	860.1-0595-017A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	64.9	2.556	28	1.102	1.1	.043	20	290	DIN 6537 K
6.00	.236	19.1	.752	3	6	860.1-0600-019A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	64.9	2.556	34	1.339	1.1	.043	20	290	DIN 6537 K
6.00	.236	31.1	1.224	5	6	860.1-0600-031A1-SM	★	6.0	.236	82	3.228	80.9	3.185	44	1.732	1.1	.043	20	290	DIN 6537 L
6.10	.240	19.4	.764	3	8	860.1-0610-019A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.044	20	290	DIN 6537 K
6.10	.240	31.6	1.244	5	8	860.1-0610-031A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	90.0	3.543	53	2.087	1.1	.044	20	290	DIN 6537 L
6.20	.244	19.7	.776	3	8	860.1-0620-019A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.066	34	1.339	1.1	.044	20	290	DIN 6537 K
6.20	.244	32.1	1.264	5	8	860.1-0620-032A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.538	53	2.087	1.1	.044	20	290	DIN 6537 L
6.35	.250	20.2	.795	3	8	860.1-0635-020A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.065	34	1.339	1.2	.046	20	290	DIN 6537 K
6.35	.250	32.9	1.295	5	8	860.1-0635-032A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.537	53	2.087	1.2	.046	20	290	DIN 6537 L
6.40	.252	20.4	.803	3	8	860.1-0640-020A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.065	34	1.339	1.2	.046	20	290	DIN 6537 K
6.40	.252	33.2	1.307	5	8	860.1-0640-033A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.537	53	2.087	1.2	.046	20	290	DIN 6537 L
6.50	.256	20.7	.815	3	8	860.1-0650-020A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.064	34	1.339	1.2	.046	20	290	DIN 6537 K
6.50	.256	33.7	1.327	5	8	860.1-0650-033A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.046	20	290	DIN 6537 L
6.60	.260	21.0	.827	3	8	860.1-0660-021A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.047	20	290	DIN 6537 K
6.60	.260	34.2	1.346	5	8	860.1-0660-034A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	44	1.732	1.2	.047	20	290	DIN 6537 L
6.70	.264	21.3	.839	3	8	860.1-0670-021A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.062	34	1.339	1.2	.048	20	290	DIN 6537 K
6.70	.264	34.7	1.366	5	8	860.1-0670-034A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.048	20	290	DIN 6537 L
6.80	.268	21.6	.850	3	8	860.1-0680-021A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.061	34	1.339	1.2	.049	20	290	DIN 6537 K
6.80	.268	35.2	1.386	5	8	860.1-0680-035A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.534	53	2.087	1.2	.049	20	290	DIN 6537 L
6.90	.272	21.6	.850	3	8	860.1-0690-021A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.061	34	1.339	1.3	.050	20	290	DIN 6537 K
6.90	.272	35.8	1.409	5	8	860.1-0690-035A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.533	53	2.087	1.3	.050	20	290	DIN 6537 L
7.00	.276	21.6	.850	3	8	860.1-0700-021A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.060	34	1.339	1.3	.050	20	290	DIN 6537 K
7.00	.276	36.3	1.429	5	8	860.1-0700-036A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.533	53	2.087	1.3	.050	20	290	DIN 6537 L
7.10	.280	22.6	.890	3	8	860.1-0710-022A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.3	.051	20	290	DIN 6537 K
7.10	.280	36.8	1.449	5	8	860.1-0710-036A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.3	.051	20	290	DIN 6537 L
7.14	.281	22.7	.894	3	8	860.1-0714-022A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.3	.051	20	290	DIN 6537 K
7.14	.281	37.0	1.457	5	8	860.1-0714-036A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.3	.051	20	290	DIN 6537 L
7.20	.283	22.9	.902	3	8	860.1-0720-022A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.3	.052	20	290	DIN 6537 K
7.20	.283	37.3	1.469	5	8	860.1-0720-037A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.531	53	2.087	1.3	.052	20	290	DIN 6537 L
7.30	.287	23.2	.913	3	8	860.1-0730-023A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.058	41	1.614	1.3	.052	20	290	DIN 6537 K
7.30	.287	37.8	1.488	5	8	860.1-0730-037A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.530	53	2.087	1.3	.052	20	290	DIN 6537 L
7.40	.291	23.5	.925	3	8	860.1-0740-023A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.057	41	1.614	1.4	.053	20	290	DIN 6537 K
7.40	.291	38.3	1.508	5	8	860.1-0740-038A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.530	53	2.087	1.4	.053	20	290	DIN 6537 L
7.50	.295	23.9	.941	3	8	860.1-0750-023A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054	20	290	DIN 6537 K
7.50	.295	38.9	1.532	5	8	860.1-0750-038A1-SM	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.4	.054	20	290	DIN 6537 L
7.70	.303	24.5	.965	3	8	860.1-0770-024A1-SM	★	8.0	.315	89	3.504	77.6	3.055	41	1.614	1.4	.055	20	290	DIN 6537 K
7.80	.307	24.8	.976	3	8	860.1-0780-024A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.054	41	1.614	1.4	.056	20	290	DIN 6537 K
7.94	.313	25.3	.996	3	8	860.1-0794-025A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.054	41	1.614	1.4	.057	20	290	DIN 6537 K
8.00	.315	25.5	1.004	3	8	860.1-0800-025A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	77.5	3.053	41	1.614	1.5	.057	20	290	DIN 6537 K
8.00	.315	40.9	1.610	5	8	860.1-0800-040A1-SM	★	8.0	.315	79	3.110	89.6	3.528	53	2.087	1.5	.057	20	290	DIN 6537 L
8.10	.319	25.8	1.016	3	10	860.1-0810-025A1-SM	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.446	47	1.850	1.5	.058	20	290	DIN 6537 K
8.10	.319	42.0	1.654	5	10	860.1-0810-041A1-SM	★	10.0	.394	103	4.055	101.5	3.997	61	2.402	1.5	.058	20	290	DIN 6537 L



Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Alliages à base de nickel et de titane

Adduction interne de liquide de coupe

TCHA H9
SIG 140°

											Dimensions, mm, pouce										
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Référence de commande	s	12/10	DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
8.20	.323	26.1	1.028	3	10	860.1-0820-026A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.5	.059	20	290	DIN 6537 K
8.30	.327	26.4	1.039	3	10	860.1-0830-026A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.5	3.444	47	1.850	1.5	.059	20	290	DIN 6537 K
8.33	.328	26.5	1.043	3	10	860.1-0833-026A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.5	3.444	47	1.850	1.5	.060	20	290	DIN 6537 K
8.40	.331	26.7	1.051	3	10	860.1-0840-026A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.5	3.444	47	1.850	1.5	.060	20	290	DIN 6537 K
8.40	.331	43.5	1.713	5	10	860.1-0840-043A1-SM	★		10.0	.394	103	4.055	101.5	3.995	61	2.402	1.5	.060	20	290	DIN 6537 L
8.45	.333	26.9	1.059	3	10	860.1-0845-026A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.5	3.443	47	1.850	1.5	.061	20	290	DIN 6537 K
8.50	.335	27.0	1.063	3	10	860.1-0850-027A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.5	3.443	47	1.850	1.6	.061	20	290	DIN 6537 K
8.50	.335	44.0	1.732	5	10	860.1-0850-044A1-SM	★		10.0	.394	103	4.055	101.5	3.994	53	2.087	1.6	.061	20	290	DIN 6537 L
8.60	.339	27.4	1.079	3	10	860.1-0860-027A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.4	3.442	47	1.850	1.6	.062	20	290	DIN 6537 K
8.60	.339	44.6	1.756	5	10	860.1-0860-044A1-SM	★		10.0	.394	103	4.055	101.4	3.993	61	2.402	1.6	.062	20	290	DIN 6537 L
8.65	.341	27.5	1.083	3	10	860.1-0865-027A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.4	3.442	47	1.850	1.6	.062	20	290	DIN 6537 K
8.70	.343	27.7	1.091	3	10	860.1-0870-027A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.4	3.442	47	1.850	1.6	.062	20	290	DIN 6537 K
8.73	.344	27.8	1.094	3	10	860.1-0873-027A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.6	.063	20	290	DIN 6537 K
8.73	.344	45.2	1.780	5	10	860.1-0873-045A1-SM	★		10.0	.394	103	4.055	101.4	3.993	61	2.402	1.6	.063	20	290	DIN 6537 L
8.80	.346	28.0	1.102	3	10	860.1-0880-028A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.6	.063	20	290	DIN 6537 K
8.85	.348	28.2	1.110	3	10	860.1-0885-028A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.6	.063	20	290	DIN 6537 K
9.00	.354	28.6	1.126	3	10	860.1-0900-028A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.4	3.439	47	1.850	1.6	.065	20	290	DIN 6537 K
9.00	.354	46.2	1.819	5	10	860.1-0900-046A1-SM	★		10.0	.394	103	4.055	101.4	3.991	61	2.402	1.6	.065	20	290	DIN 6537 L
9.20	.362	29.3	1.154	3	10	860.1-0920-029A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.3	3.438	47	1.850	1.7	.066	20	290	DIN 6537 K
9.30	.366	29.6	1.165	3	10	860.1-0930-029A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.7	.067	20	290	DIN 6537 K
9.30	.366	46.3	1.823	4	10	860.1-0930-046A1-SM	★		10.0	.394	103	4.055	101.3	3.989	61	2.402	1.7	.067	20	290	DIN 6537 L
9.40	.370	29.9	1.177	3	10	860.1-0940-029A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.7	.067	20	290	DIN 6537 K
9.50	.374	30.2	1.189	3	10	860.1-0950-030A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.3	3.436	47	1.850	1.7	.068	20	290	DIN 6537 K
9.52	.375	30.3	1.193	3	10	860.1-0952-030A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.3	3.436	47	1.850	1.7	.068	20	290	DIN 6537 K
9.53	.375	30.3	1.193	3	10	860.1-0953-030A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.3	3.436	47	1.850	1.7	.068	20	290	DIN 6537 K
9.60	.378	30.5	1.201	3	10	860.1-0960-030A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.3	3.435	47	1.850	1.8	.069	20	290	DIN 6537 K
9.70	.382	30.9	1.217	3	10	860.1-0970-030A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.2	3.434	47	1.850	1.8	.070	20	290	DIN 6537 K
9.80	.386	31.2	1.228	3	10	860.1-0980-031A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.2	3.434	47	1.850	1.8	.070	20	290	DIN 6537 K
9.80	.386	46.4	1.827	4	10	860.1-0980-046A1-SM	★		10.0	.394	103	4.055	101.2	3.985	61	2.402	1.8	.070	20	290	DIN 6537 L
9.90	.390	46.5	1.831	4	10	860.1-0990-046A1-SM	★		10.0	.394	103	4.055	101.2	3.984	61	2.402	1.8	.071	20	290	DIN 6537 L
9.92	.391	31.6	1.244	3	10	860.1-0992-031A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.2	3.433	47	1.850	1.8	.071	20	290	DIN 6537 K
10.00	.394	31.8	1.252	3	10	860.1-1000-031A1-SM	★		10.0	.394	89	3.504	87.2	3.432	47	1.850	1.8	.072	20	290	DIN 6537 K
10.00	.394	46.5	1.831	4	10	860.1-1000-046A1-SM	★		10.0	.394	103	4.055	101.2	3.983	61	2.402	1.8	.072	20	290	DIN 6537 L
10.10	.398	32.1	1.264	3	12	860.1-1010-032A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	100.2	3.943	47	1.850	1.8	.072	20	290	DIN 6537 K
10.20	.402	32.5	1.280	3	12	860.1-1020-032A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	100.1	3.943	55	2.165	1.9	.073	20	290	DIN 6537 K
10.30	.406	32.8	1.291	3	12	860.1-1030-032A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	100.1	3.942	55	2.165	1.9	.074	20	290	DIN 6537 K
10.30	.406	53.4	2.102	5	12	860.1-1030-053A1-SM	★		12.0	.472	118	4.646	116.1	4.572	71	2.795	1.9	.074	20	290	DIN 6537 L
10.32	.406	32.8	1.291	3	12	860.1-1032-032A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	100.1	3.942	55	2.165	1.9	.074	20	290	DIN 6537 K
10.50	.413	33.4	1.315	3	12	860.1-1050-033A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	1.9	.075	20	290	DIN 6537 K
10.50	.413	54.2	2.134	5	12	860.1-1050-054A1-SM	★		12.0	.472	118	4.646	116.1	4.570	71	2.795	1.9	.075	20	290	DIN 6537 L
10.80	.425	34.4	1.354	3	12	860.1-1080-034A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	100.0	3.938	55	2.165	2.0	.078	20	290	DIN 6537 K
11.00	.433	35.0	1.378	3	12	860.1-1100-035A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.0	.079	20	290	DIN 6537 K
11.00	.433	54.2	2.134	4	12	860.1-1100-054A1-SM	★		12.0	.472	118	4.646	116.0	4.567	71	2.795	2.0	.079	20	290	DIN 6537 L
11.11	.437	35.4	1.394	3	12	860.1-1111-035A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	100.0	3.936	55	2.165	2.0	.080	20	290	DIN 6537 K
11.20	.441	35.6	1.402	3	12	860.1-1120-035A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	100.0	3.935	55	2.165	2.0	.080	20	290	DIN 6537 K
11.50	.453	36.6	1.441	3	12	860.1-1150-036A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	99.9	3.933	55	2.165	2.1	.082	20	290	DIN 6537 K
11.80	.465	37.5	1.476	3	12	860.1-1180-037A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	99.9	3.931	55	2.165	2.2	.085	20	290	DIN 6537 K
12.00	.472	38.2	1.504	3	12	860.1-1200-038A1-SM	★		12.0	.472	102	4.016	99.8	3.930	55	2.165	2.2	.086	20	290	DIN 6537 K
12.00	.472	54.3	2.138	4	12	860.1-1200-054A1-SM	★		12.0	.472	118	4.646	115.8	4.560	61	2.402	2.2	.086	20	290	DIN 6537 L



E46



H2



H7

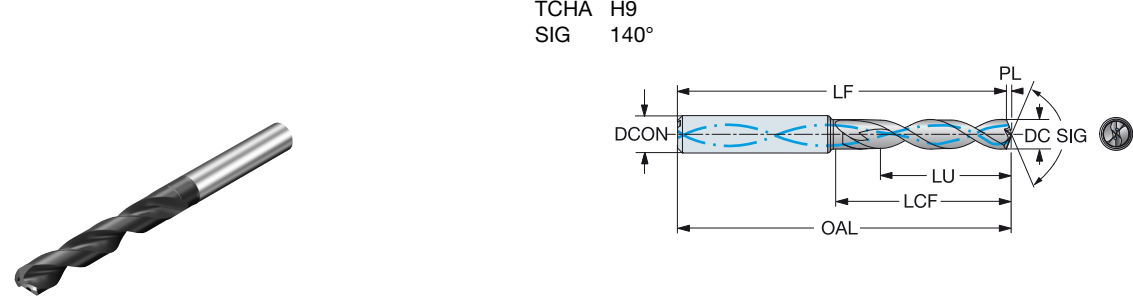


H6

Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Alliages à base de nickel et de titane
Adduction interne de liquide de coupe

B



C

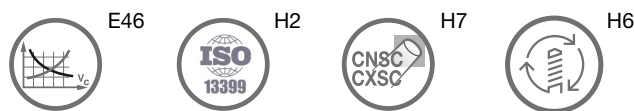
											s Dimensions, mm, pouce										
											1210										
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Référence de commande		DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*			BSG	
12.10	.476	38.5	1.516	3	14	860.1-1210-038A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.2	.087	20	290	DIN 6537 K	
12.20	.480	38.8	1.528	3	14	860.1-1220-038A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.125	55	2.165	2.2	.087	20	290	DIN 6537 K	
12.40	.488	39.5	1.555	3	14	860.1-1240-039A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.124	60	2.362	2.3	.089	20	290	DIN 6537 K	
12.50	.492	39.8	1.567	3	14	860.1-1250-039A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.123	60	2.362	2.3	.089	20	290	DIN 6537 K	
12.70	.500	40.4	1.591	3	14	860.1-1270-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.3	.091	20	290	DIN 6537 K	
12.70	.500	57.6	2.268	4	14	860.1-1270-057A1-SM	★	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	71	2.795	2.3	.091	20	290	DIN 6537 L	
12.90	.508	40.6	1.598	3	14	860.1-1290-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.120	60	2.362	2.4	.093	20	290	DIN 6537 K	
13.00	.512	40.5	1.594	3	14	860.1-1300-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.119	60	2.362	2.4	.093	20	290	DIN 6537 K	
13.25	.522	40.5	1.594	3	14	860.1-1325-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.4	.095	20	290	DIN 6537 K	
13.50	.531	40.6	1.598	3	14	860.1-1350-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.5	4.116	60	2.362	2.5	.097	20	290	DIN 6537 K	
13.70	.539	40.6	1.598	2	14	860.1-1370-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.5	4.115	60	2.362	2.5	.098	20	290	DIN 6537 K	
13.70	.539	57.6	2.268	4	14	860.1-1370-057A1-SM	★	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.5	.098	20	290	DIN 6537 L	
13.75	.541	40.6	1.598	2	14	860.1-1375-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.5	4.114	60	2.362	2.5	.098	20	290	DIN 6537 K	
14.00	.551	40.6	1.598	2	14	860.1-1400-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.5	4.112	60	2.362	2.6	.100	20	290	DIN 6537 K	
15.50	.610	43.6	1.717	2	16	860.1-1550-043A1-SM	★	16.0	.630	115	4.528	112.2	4.417	65	2.559	2.8	.111	20	290	DIN 6537 K	
15.87	.625	50.5	1.988	3	16	860.1-1587-061A1-SM	★	16.0	.630	133	5.236	130.4	5.134	83	3.268	2.9	.114	20	290	DIN 6537 L	

E

F

G

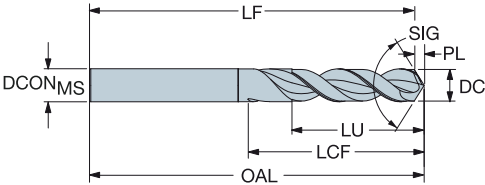
H



Foret carbure monobloc CoroDrill® 863

Matériaux composites

SIG 90°



Dimensions, mm, pouce									
DC	LU	ULDR	GZC _{MS}	Référence de commande	OTAD	DCON	OAL	LF	PL
3.30	17.9	5	6	863.1-0330-017A0-O	★	6.0	66	64.6	1.4
.130	.705	5	6			.236	2.598	2.543	.056
4.85	26.3	5	6	863.1-0485-024A0-O	★	6.0	82	79.9	2.1
.191	1.035	5	6			.236	3.228	3.146	.082
6.37	34.6	5	8	863.1-0637-032A0-O	★	8.0	91	88.3	2.7
.251	1.362	5	8			.315	3.583	3.475	.107
7.96	43.2	5	8	863.1-0796-039A0-O	★	8.0	91	87.6	3.4
.313	1.701	5	8			.315	3.583	3.448	.135
9.55	51.9	5	10	863.1-0955-048A0-O	★	10.0	103	98.9	4.1
.376	2.043	5	10			.394	4.055	3.894	.161



A

PERÇAGE

Conditions de coupe

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

B

C

D

E

F

G

H

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe (V_c), m/min						Diamètre du foret
					4-5xD			6-7xD			mm
P					Min.	Rec.	max.	Min.	Rec.	max.	
	P1.0.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.10%	110	4324	230	340	400	230	305	360	15.00-18.00
				4334	210	285	325	210	255	295	18.01-22.00
				4344	190	225	245	190	205	220	22.01-27.00
											27.01-33.00
	P1.1.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.25%	125	4324	230	320	370	230	290	335	33.01-40.00
				4334	200	270	305	200	245	275	40.01-52.00
				4344	170	210	235	170	190	210	52.01-65.00
	P1.2.Z.AN	Acier non allié C=0.25-0.55%	190	4324	190	265	305	190	240	275	15.00-18.00
				4334	155	215	250	155	195	225	18.01-22.00
				4344	120	165	190	120	150	170	22.01-27.00
											27.01-33.00
	P1.3.Z.AN	Acier non allié C=0.55-0.80%	190	4324	170	250	290	170	225	260	33.01-40.00
				4334	140	205	240	140	185	215	40.01-52.00
				4344	105	155	185	105	140	165	52.01-65.00
	P1.5.C.UT	Acier non allié Coulé, non traité	150	4324	140	260	325	140	235	295	15.00-18.00
				4334	135	220	265	135	200	240	18.01-22.00
				4344	125	175	200	125	160	180	22.01-27.00
											27.01-33.00
	P2.1.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	175	4324	180	260	305	180	235	275	33.01-40.00
				4334	150	215	250	150	195	225	40.01-52.00
				4344	115	165	190	115	150	170	52.01-65.00
	P2.2.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	240	4324	180	250	290	180	225	260	15.00-18.00
				4334	150	200	225	150	180	205	18.01-22.00
				4344	115	175	205	115	160	185	22.01-27.00
											27.01-33.00
	P2.5.Z.HT	Acier faiblement allié Trempe et revenu	330	4324	90	190	245	90	170	220	33.01-40.00
				4334	85	155	195	85	140	175	40.01-52.00
				4344	75	125	150	75	115	135	52.01-65.00
	P2.6.C.UT	Acier faiblement allié Coulé, non traité	200	4324	110	210	265	110	190	240	15.00-18.00
				4334	105	175	210	105	160	190	18.01-22.00
				4344	100	140	160	100	125	145	22.01-27.00
											27.01-33.00
	P3.0.Z.AN	Acier fortement allié Recuit	200	4324	160	245	290	160	220	260	33.01-40.00
				4334	130	200	240	130	180	215	40.01-52.00
				4344	100	150	180	100	135	160	52.01-65.00

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

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									
f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n 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	0.04-0.07	-	0.04-0.09
0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.11	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	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
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
-	0.05-0.12	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	-
-	0.05-0.12	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	-
-	0.04-0.12	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	-
-	-	0.06-0.14	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	-
-	-	0.06-0.14	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	-
-	-	0.06-0.16	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	-
-	-	0.06-0.14	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	-

B

C

D

E

F

G

H

A

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe (V _c), m/min						Diamètre du foret mm
					4-5xD			6-7xD			
P	P3.0.Z.HT	Acier fortement allié Trempe et revenu	380	4324	80	165	210	80	150	190	15.00-18.00
				4334	75	140	175	75	125	160	18.01-22.00
				4344	70	110	130	70	100	115	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
	P5.0.Z.AN	Aciers inoxydables ferritiques/ martensitiques Recuit	200	4334	115	185	225	115	165	205	15.00-18.00
				4344	115	155	175	115	140	160	18.01-22.00
				2044	115	150	165	115	135	150	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
	P5.0.Z.HT	Aciers inoxydables ferritiques/ martensitiques Trempe et revenu	330	4334	75	135	170	75	120	155	15.00-18.00
				4344	70	115	140	70	105	125	18.01-22.00
2044				70	115	140	70	105	125	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
M	M1.0.Z.AQ	Acier inoxydable austénitique Recuit/trempe	200	4334	115	185	225	115	165	205	15.00-18.00
				4344	115	165	190	115	150	170	18.01-22.00
				2044	115	155	180	115	140	160	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
	M1.1.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Usinabilité améliorée	200	4334	115	195	240	115	175	215	15.00-18.00
				4344	115	175	210	115	160	190	18.01-22.00
				2044	115	170	200	115	155	180	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
	M2.0.Z.AQ	Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%) Recuit/trempe	200	4334	80	125	150	80	115	135	15.00-18.00
				4344	80	110	125	80	100	115	18.01-22.00
2044				80	110	125	80	100	115	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
M3.1.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex >60% ferrite (N<0.10%)	230	4334	85	125	145	85	115	130	15.00-18.00	
			4344	85	115	130	85	105	115	18.01-22.00	
			2044	85	110	125	85	100	115	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
M3.2.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex <60% ferrite (N≥0.10%)	260	4334	75	105	120	75	95	110	15.00-18.00	
			4344	75	100	115	75	90	105	18.01-22.00	
			2044	75	100	115	75	90	105	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	20	40	50	20	35	45	15.00-18.00
				4344	20	40	50	20	35	45	18.01-22.00
				2044	20	40	50	20	35	45	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	40	90	120	40	80	110	15.00-18.00
				4344	40	90	120	40	80	110	18.01-22.00
				2044	40	90	120	40	80	110	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00

H



A

PERÇAGE

Conditions de coupe

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe (V_c), m/min						Diamètre du foret mm
					4-5xD			6-7xD			
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Faible résist. à la traction	200	4324	140	210	245	140	190	220	15.00-18.00
				4334	110	170	200	110	155	180	18.01-22.00
				4344	180	165	155	180	150	140	22.01-27.00
											27.01-33.00
	K2.1.C.UT	Fonte grise Faible résist. à la traction	180	4324	210	285	325	210	255	295	33.01-40.00
				4334	170	235	270	170	210	245	40.01-52.00
				4344	130	180	205	130	160	185	52.01-65.00
	K2.2.C.UT	Fonte grise Forte résistance à la traction	245	4324	125	205	245	125	185	220	15.00-18.00
				4334	100	160	195	100	145	175	18.01-22.00
				4344	75	125	150	75	115	135	22.01-27.00
											27.01-33.00
K3.1.C.UT	Fontes nodulaires Ferritique	155	4324	125	190	225	125	170	205	33.01-40.00	
			4334	100	155	185	100	140	165	40.01-52.00	
			4344	80	120	145	80	110	130	52.01-65.00	
K3.3.C.UT	Fontes nodulaires Perlitique	265	4324	110	175	210	110	160	190	15.00-18.00	
			4334	90	145	175	90	130	160	18.01-22.00	
			4344	70	110	130	70	100	115	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
K4.2.C.UT	Fontes CGI (vermiculaires) Forte résistance à la traction	230	4324	130	210	250	130	190	225	33.01-40.00	
			4334	110	170	200	110	155	180	40.01-52.00	
			4344	85	125	150	85	115	135	52.01-65.00	
H	H1.3.Z.HA	Acier extra dur Trempe et revenu	60 (HRC)	4324	30	65	85	30	60	75	15.00-18.00
				4334	30	65	85	30	60	75	18.01-22.00
				4344	30	65	85	30	60	75	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

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									
-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-
-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-
-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-
-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-
-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-
-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-
-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-
-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-
-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-
-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-
-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-
-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-
-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-
-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-
-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	-
-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-
-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-

B

C

D

E

F

G

H

A

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe (V _c), m/min						Diamètre du foret
					4-5xD			6-7xD			
N	N1.2.Z.AG	Alliages à base aluminium Alliages AlSi, Si ≤1%	100	H13A 4344	300	365	400	300	330	360	15.00-18.00
					300	365	400	300	330	360	18.01-22.00
											22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00
	N1.3.C.UT	Alliages à base aluminium AlSi cast alloys (1%< Si <13%)	75	H13A 4344	250	350	400	250	315	360	15.00-18.00
					250	350	400	250	315	360	18.01-22.00
											22.01-27.00
											27.01-33.00
										33.01-40.00	
										40.01-52.00	
										52.01-65.00	
N1.3.C.AG	Alliages à base aluminium AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)	90	H13A 4344	250	315	350	250	285	315	15.00-18.00	
				250	315	350	250	285	315	18.01-22.00	
										22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
										40.01-52.00	
										52.01-65.00	
N3.3.U.UT	Alliages à base cuivre Alliages de décolletage à base cuivre	110	H13A 4344	250	350	400	250	315	360	15.00-18.00	
				250	350	400	250	315	360	18.01-22.00	
										22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
										40.01-52.00	
										52.01-65.00	
N3.2.C.UT	Alliages à base cuivre Laiton au plomb et bronzes (Pb ≤1%)	90	H13A 4344	180	220	240	180	200	215	15.00-18.00	
				180	220	240	180	200	215	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

G

H



CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

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									
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-
0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-
0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-

B

C

D

E

F

G

H

A

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe (V _c), m/min						Diamètre du foret mm
					4-5xD			6-7xD			
					Min.	Rec.	max.	Min.	Rec.	max.	
P	P1.0.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.10%	110	4324	230	340	400	230	305	360	15.00-18.00
				4334	210	285	325	210	255	295	18.01-22.00
				4344	190	225	245	190	205	220	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
	P1.1.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.25%	125	4324	230	320	370	230	290	335	15.00-18.00
				4334	200	270	305	200	245	275	18.01-22.00
				4344	170	210	235	170	190	210	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
	P1.2.Z.AN	Acier non allié C=0.25-0.55%	190	4324	190	265	305	190	240	275	15.00-18.00
				4334	155	215	250	155	195	225	18.01-22.00
				4344	120	165	190	120	150	170	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
P1.3.Z.AN	Acier non allié C=0.55-0.80%	190	4324	170	250	290	170	225	260	15.00-18.00	
			4334	140	205	240	140	185	215	18.01-22.00	
			4344	105	155	185	105	140	165	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
P1.5.C.UT	Acier non allié Coulé, non traité	150	4324	140	260	325	140	235	295	15.00-18.00	
			4334	135	220	265	135	200	240	18.01-22.00	
			4344	125	175	200	125	160	180	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
P2.1.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	175	4324	180	260	305	180	235	275	15.00-18.00	
			4334	150	215	250	150	195	225	18.01-22.00	
			4344	115	165	190	115	150	170	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
P2.2.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	240	4324	180	250	290	180	225	260	15.00-18.00	
			4334	150	200	225	150	180	205	18.01-22.00	
			4344	115	175	205	115	160	185	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
P2.5.Z.HT	Acier faiblement allié Trempe et revenu	330	4324	90	190	245	90	170	220	15.00-18.00	
			4334	85	155	195	85	140	175	18.01-22.00	
			4344	75	125	150	75	115	135	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
P2.6.C.UT	Acier faiblement allié Coulé, non traité	200	4324	110	210	265	110	190	240	15.00-18.00	
			4334	105	175	210	105	160	190	18.01-22.00	
			4344	100	140	160	100	125	145	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
P3.0.Z.AN	Acier fortement allié Recuit	200	4324	160	245	290	160	220	260	15.00-18.00	
			4334	130	200	240	130	180	215	18.01-22.00	
			4344	100	150	180	100	135	160	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	



CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
Valeur de départ recommandée en avance moyenne									
f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr	f_n mm/tr
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
0.04-0.07	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
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.08
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.1	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.08
0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.13	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.1
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	0.06-0.13	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1
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
0.04-0.08	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
0.04-0.09	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
0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.08
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
0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.13	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.1
0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.13	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.1
0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.13	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.1
-	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	-
-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-
-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-
-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	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	-
-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-
-	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	-
-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-
-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-
-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	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	-
-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-
-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-
-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-
-	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-
-	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	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-
-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-
-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-
-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-
-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-
-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-
-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-
-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-
-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-
-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-
-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-
-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-
-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-
-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-
-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-
-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-
-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-
-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-
-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-
-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-
-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-
-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-
-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-
-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-

B

C

D

E

F

G

H

A

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe (V _c), m/min						Diamètre du foret
					4-5xD			6-7xD			
P	P3.0.Z.HT	Acier fortement allié Trempe et revenu	380	4324	80	165	210	80	150	190	15.00-18.00
				4334	75	140	175	75	125	160	18.01-22.00
				4344	70	110	130	70	100	115	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
	P5.0.Z.AN	Aciers inoxydables ferritiques/ martensitiques Recuit	200	4334	115	185	225	115	165	205	40.01-52.00
				4344	115	155	175	115	140	160	52.01-65.00
				2044	115	150	165	115	135	150	15.00-18.00
											18.01-22.00
											22.01-27.00
	P5.0.Z.HT	Aciers inoxydables ferritiques/ martensitiques Trempe et revenu	330	4334	75	135	170	75	120	155	27.01-33.00
				4344	70	115	140	70	105	125	33.01-40.00
2044				70	115	140	70	105	125	40.01-52.00	
										52.01-65.00	
										15.00-18.00	
M	M1.0.Z.AQ	Acier inoxydable austénitique Recuit/trempe	200	4334	115	185	225	115	165	205	18.01-22.00
				4344	115	165	190	115	150	170	22.01-27.00
				2044	115	155	180	115	140	160	27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
	M1.1.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Usinabilité améliorée	200	4334	115	195	240	115	175	215	52.01-65.00
				4344	115	175	210	115	160	190	15.00-18.00
				2044	115	170	200	115	155	180	18.01-22.00
											22.01-27.00
											27.01-33.00
	M2.0.Z.AQ	Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%) Recuit/trempe	200	4334	80	125	150	80	115	135	33.01-40.00
				4344	80	110	125	80	100	115	40.01-52.00
				2044	80	110	125	80	100	115	52.01-65.00
											15.00-18.00
											18.01-22.00
	M3.1.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex >60% ferrite (N<0.10%)	230	4334	85	125	145	85	115	130	22.01-27.00
				4344	85	115	130	85	105	115	27.01-33.00
				2044	85	110	125	85	100	115	33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00
M3.2.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex <60% ferrite (N≥0.10%)	260	4334	75	105	120	75	95	110	15.00-18.00	
			4344	75	100	115	75	90	105	18.01-22.00	
			2044	75	100	115	75	90	105	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	20	40	50	20	35	45	40.01-52.00
				4344	20	40	50	20	35	45	52.01-65.00
				2044	20	40	50	20	35	45	15.00-18.00
											18.01-22.00
											22.01-27.00
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	40	90	120	40	80	110	27.01-33.00
				4344	40	90	120	40	80	110	33.01-40.00
				2044	40	90	120	40	80	110	40.01-52.00
											52.01-65.00
											15.00-18.00

H



CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
Valeur de départ recommandée en avance moyenne									
-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-
-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-
-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-
-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-
-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-
-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	-	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.05	-	-
0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	-	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	-
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	-
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	-	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	-
0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	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	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe (V _c), m/min						Diamètre du foret	
					4-5xD			6-7xD				mm
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Faible résist. à la traction	200	4324	140	210	245	140	190	220	15.00-18.00	
				4334	110	170	200	110	155	180	18.01-22.00	
				4344	180	165	155	180	150	140	22.01-27.00	
											27.01-33.00	
	K2.1.C.UT	Fonte grise Faible résist. à la traction	180	4324	210	285	325	210	255	295	15.00-18.00	
				4334	170	235	270	170	210	245	18.01-22.00	
				4344	130	180	205	130	160	185	22.01-27.00	
											27.01-33.00	
	K2.2.C.UT	Fonte grise Forte résistance à la traction	245	4324	125	205	245	125	185	220	15.00-18.00	
				4334	100	160	195	100	145	175	18.01-22.00	
				4344	75	125	150	75	115	135	22.01-27.00	
											27.01-33.00	
K3.1.C.UT	Fontes nodulaires Ferritique	155	4324	125	190	225	125	170	205	15.00-18.00		
			4334	100	155	185	100	140	165	18.01-22.00		
			4344	80	120	145	80	110	130	22.01-27.00		
										27.01-33.00		
K3.3.C.UT	Fontes nodulaires Perlitique	265	4324	110	175	210	110	160	190	15.00-18.00		
			4334	90	145	175	90	130	160	18.01-22.00		
			4344	70	110	130	70	100	115	22.01-27.00		
										27.01-33.00		
K4.2.C.UT	Fontes CGI (vermiculaires) Forte résistance à la traction	230	4324	130	210	250	130	190	225	15.00-18.00		
			4334	110	170	200	110	155	180	18.01-22.00		
			4344	85	125	150	85	115	135	22.01-27.00		
										27.01-33.00		
H	H1.3.Z.HA	Acier extra dur Trempé et revenu	60 (HRC)	4324	30	65	85	30	60	75	15.00-18.00	
				4334	30	65	85	30	60	75	18.01-22.00	
				4344	30	65	85	30	60	75	22.01-27.00	
										27.01-33.00		
											33.01-40.00	
												40.01-52.00
												52.01-65.00

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
Valeur de départ recommandée en avance moyenne									
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.11	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.17	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.19	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	0.1-0.16	-
-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.21	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18	-
-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-
-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.11	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.17	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.19	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	0.1-0.16	-
-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.21	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18	-
-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-
-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-
-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-	0.06-0.07	0.06-0.07	0.06-0.07	-
-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-
-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.09	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	-
-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	0.1-0.1	-
-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	0.1-0.1	-

B

C

D

E

F

G

H

A

CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe (V_c), m/min						Diamètre du foret
					4-5xD			6-7xD			
N	N1.2.Z.AG	Alliages à base aluminium Alliages AlSi, Si ≤1%	100	H13A 4344	300	365	400	300	330	360	15.00-18.00
					300	365	400	300	330	360	18.01-22.00
											22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00
	N1.3.C.UT	Alliages à base aluminium AlSi cast alloys (1% $<$ Si $<$ 13%)	75	H13A 4344	250	350	400	250	315	360	15.00-18.00
					250	350	400	250	315	360	18.01-22.00
											22.01-27.00
											27.01-33.00
										33.01-40.00	
										40.01-52.00	
										52.01-65.00	
N1.3.C.AG	Alliages à base aluminium AlSi cast and aged alloys (1% $<$ Si $<$ 13%)	90	H13A 4344	250	315	350	250	285	315	15.00-18.00	
				250	315	350	250	285	315	18.01-22.00	
										22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
										40.01-52.00	
										52.01-65.00	
N3.3.U.UT	Alliages à base cuivre Alliages de décolletage à base cuivre	110	H13A 4344	250	350	400	250	315	360	15.00-18.00	
				250	350	400	250	315	360	18.01-22.00	
										22.01-27.00	
										27.01-33.00	
										33.01-40.00	
										40.01-52.00	
										52.01-65.00	
N3.2.C.UT	Alliages à base cuivre Laiton au plomb et bronzes (Pb ≤1%)	90	H13A 4344	180	220	240	180	200	215	15.00-18.00	
				180	220	240	180	200	215	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

G

H



CoroDrill® DS20

Valeurs métriques

Longueur de foret 6xD					Longueur de foret 7xD				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
Valeur de départ recommandée en avance moyenne									
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-

B

C

D

E

F

G

H

A

CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe V _c , pieds/min						Queue cylindrique			
					4-5xD			6-7xD						
					Min.	Rec.	max.	Min.	Rec.	max.	pouces			
P	P1.0.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.10%	110	4324	755	1115	1310	755	1005	1180	0.591-0.709			
				4334	690	935	1065	690	840	960	0.709-0.866			
				4344	625	740	805	625	665	725	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
				P1.1.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.25%	125	4324	755	1055	1215	755	950	1095	0.591-0.709
							4334	655	880	1000	655	790	900	0.709-0.866
	4344	560	695				770	560	625	695	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
	P1.2.Z.AN	Acier non allié C=0.25-0.55%	190				4324	625	870	1000	625	785	900	0.591-0.709
							4334	510	710	820	510	640	740	0.709-0.866
				4344	395	545	625	395	490	565	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
				P1.3.Z.AN	Acier non allié C=0.55-0.80%	190	4324	560	815	950	560	735	855	0.591-0.709
							4334	460	670	785	460	605	705	0.709-0.866
	4344	345	515				605	345	465	545	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
	P1.5.C.UT	Acier non allié Coulé, non traité	150				4324	460	855	1065	460	770	960	0.591-0.709
							4334	445	720	870	445	650	785	0.709-0.866
				4344	410	570	655	410	515	590	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
				P2.1.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	175	4324	590	855	1000	590	770	900	0.591-0.709
							4334	490	705	820	490	635	740	0.709-0.866
	4344	375	540				625	375	485	565	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
	P2.2.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	240				4324	590	825	950	590	745	855	0.591-0.709
							4334	490	655	740	490	590	665	0.709-0.866
				4344	375	565	670	375	510	605	0.866-1.063			
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
										2.047-2.559				
P2.5.Z.HT				Acier faiblement allié Trempe et revenu	330	4324	295	625	805	295	565	725	0.591-0.709	
						4334	280	515	640	280	465	575	0.709-0.866	
	4344	245	405			490	245	365	440	0.866-1.063				
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
										2.047-2.559				
	P2.6.C.UT	Acier faiblement allié Coulé, non traité	200			4324	360	690	870	360	620	785	0.591-0.709	
						4334	345	570	690	345	515	620	0.709-0.866	
4344				330	455	525	330	410	475	0.866-1.063				
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
										2.047-2.559				
P3.0.Z.AN				Acier fortement allié Recuit	200	4324	525	800	950	525	720	855	0.591-0.709	
						4334	425	660	785	425	595	705	0.709-0.866	
	4344	330	500			590	330	450	530	0.866-1.063				
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
										2.047-2.559				

F

G

H



A

PERÇAGE

Conditions de coupe

CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

B

C

D

E

F

G

H

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe V_c , pieds/min						Queue cylindrique pouces	
					4-5xD			6-7xD				
P	P3.0.Z.HT	Acier fortement allié Trempe et revenu	380	4324	260	540	690	260	485	620	0.591-0.709	
				4334	245	460	575	245	415	520	0.709-0.866	
				4344	230	355	425	230	320	385	0.866-1.063	
	P5.0.Z.AN	Aciers inoxydables ferritiques/ martensitiques Recuit	200	4334	375	610	740	375	550	665	0.591-0.709	
				4344	375	505	575	375	455	520	0.709-0.866	
				2044	375	480	540	375	430	485	0.866-1.063	
	P5.0.Z.HT	Aciers inoxydables ferritiques/ martensitiques Trempe et revenu	330	4334	245	450	560	245	405	505	0.591-0.709	
				4344	230	380	460	230	340	415	0.709-0.866	
				2044	230	380	460	230	340	415	0.866-1.063	
	M	M1.0.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Recuit/trempe	200	4334	375	610	740	375	550	665	0.591-0.709
					4344	375	540	625	375	485	565	0.709-0.866
					2044	375	515	590	375	465	530	0.866-1.063
M1.1.Z.AQ		Austenitic Stainless steel Usinabilité améliorée	200	4334	375	640	785	375	575	705	0.591-0.709	
				4344	375	580	690	375	520	620	0.709-0.866	
				2044	375	555	655	375	500	590	0.866-1.063	
M2.0.Z.AQ		Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%) Recuit/trempe	200	4334	260	410	490	260	370	440	0.591-0.709	
				4344	260	360	410	260	325	370	0.709-0.866	
				2044	260	360	410	260	325	370	0.866-1.063	
M3.1.Z.AQ		Aciers inoxydables duplex >60% ferrite (N<0.10%)	230	4334	280	405	475	280	365	430	0.591-0.709	
				4344	280	375	425	280	340	385	0.709-0.866	
				2044	280	365	410	280	330	370	0.866-1.063	
M3.2.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex <60% ferrite (N≥0.10%)	260	4334	245	345	395	245	310	355	0.591-0.709		
			4344	245	330	375	245	295	340	0.709-0.866		
			2044	245	330	375	245	295	340	0.866-1.063		
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	

A

CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe V _c , pieds/min						Queue cylindrique	
					4-5xD				6-7xD			pouces
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Faible résist. à la traction	200	4324	460	685	805	460	615	725	0.591-0.709	
				4334	360	550	655	360	495	590	0.709-0.866	
				4344	590	540	510	590	485	460	0.866-1.063	
												1.063-1.299
												1.299-1.575
												1.575-2.047
												2.047-2.559
		K2.1.C.UT	Fonte grise Faible résist. à la traction	180	4324	690	935	1065	690	840	960	0.591-0.709
					4334	560	770	885	560	695	795	0.709-0.866
	4344				425	585	670	425	525	605	0.866-1.063	
												1.063-1.299
												1.299-1.575
												1.575-2.047
												2.047-2.559
	K2.2.C.UT		Fonte grise Forte résistance à la traction	245	4324	410	665	805	410	600	725	0.591-0.709
					4334	330	530	640	330	475	575	0.709-0.866
		4344			245	405	490	245	365	440	0.866-1.063	
												1.063-1.299
												1.299-1.575
												1.575-2.047
												2.047-2.559
		K3.1.C.UT	Fontes nodulaires Ferritique	155	4324	410	625	740	410	565	665	0.591-0.709
					4334	330	510	605	330	460	545	0.709-0.866
	4344				260	400	475	260	360	430	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	
K3.3.C.UT	Fontes nodulaires Ferritique		265	4324	360	575	690	360	520	620	0.591-0.709	
				4334	295	475	575	295	430	520	0.709-0.866	
		4344		230	355	425	230	320	385	0.866-1.063		
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	
	K4.2.C.UT	Fontes CGI (vermiculaires) Forte résistance à la traction	230	4324	425	680	820	425	610	740	0.591-0.709	
				4334	360	550	655	360	495	590	0.709-0.866	
4344				280	415	490	280	375	440	0.866-1.063		
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	
H		H1.3.Z.HA	Acier extra dur Trempe et revenu	60 (HRC)	4324	100	215	280	100	195	250	0.591-0.709
					4334	100	215	280	100	195	250	0.709-0.866
	4344				100	215	280	100	195	250	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
										1.575-2.047		
										2.047-2.559		

C

D

E

F

G

H



CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

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				
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-
-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
-	0.004-0.011	0.004-0.011	0.004-0.013	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-
-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-
-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
-	0.004-0.011	0.004-0.011	0.004-0.013	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-
-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-
-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-
-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-
-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-
-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-
-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-
-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-
-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-

A

CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe V _c , pieds/min						Queue cylindrique
					4-5xD			6-7xD			
N	N1.2.Z.AG	Alliages à base aluminium Alliages AlSi, Si ≤1%	100	H13A 4344	985	1195	1310	985	1075	1180	0.591-0.709
											0.709-0.866
											0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	N1.3.C.UT	Alliages à base aluminium Alliages AlSi, Si ≤1%	75	H13A 4344	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709
											0.709-0.866
											0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	N1.3.C.AG	Alliages à base aluminium AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)	90	H13A 4344	820	1035	1150	820	930	1035	0.591-0.709
											0.709-0.866
											0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
N3.3.U.UT	Alliages à base cuivre Alliages de décolletage à base cuivre	110	H13A 4344	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709	
										0.709-0.866	
										0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	
N3.2.C.UT	Alliages à base cuivre Laiton au plomb et bronzes (Pb ≤1%)	90	H13A 4344	590	715	785	590	645	705	0.591-0.709	
										0.709-0.866	
										0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	

C

D

E

F

G

H

CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

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				
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-
0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-
0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-
0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-

B

C

D

E

F

G

H

CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe V _c , pieds/min						Queue cylindrique			
					4-5xD			6-7xD						
					Min.	Rec.	max.	Min.	Rec.	max.				
P	P1.0.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.10%	110	4324	755	1115	1310	755	1005	1180	0.591-0.709			
				4334	690	935	1065	690	840	960	0.709-0.866			
				4344	625	740	805	625	665	725	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
				P1.1.Z.AN	Acier non allié C=0.05-0.25%	125	4324	755	1055	1215	755	950	1095	0.591-0.709
							4334	655	880	1000	655	790	900	0.709-0.866
	4344	560	695				770	560	625	695	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
	P1.2.Z.AN	Acier non allié C=0.25-0.55%	190				4324	625	870	1000	625	785	900	0.591-0.709
							4334	510	710	820	510	640	740	0.709-0.866
				4344	395	545	625	395	490	565	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
				P1.3.Z.AN	Acier non allié C=0.55-0.80%	190	4324	560	815	950	560	735	855	0.591-0.709
							4334	460	670	785	460	605	705	0.709-0.866
	4344	345	515				605	345	465	545	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
	P1.5.C.UT	Acier non allié Coulé, non traité	150				4324	460	855	1065	460	770	960	0.591-0.709
							4334	445	720	870	445	650	785	0.709-0.866
				4344	410	570	655	410	515	590	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
				P2.1.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	175	4324	590	855	1000	590	770	900	0.591-0.709
							4334	490	705	820	490	635	740	0.709-0.866
	4344	375	540				625	375	485	565	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
	P2.2.Z.AN	Acier faiblement allié Recuit	240				4324	590	825	950	590	745	855	0.591-0.709
							4334	490	655	740	490	590	665	0.709-0.866
				4344	375	565	670	375	510	605	0.866-1.063			
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
										2.047-2.559				
P2.5.Z.HT				Acier faiblement allié Trempe et revenu	330	4324	295	625	805	295	565	725	0.591-0.709	
						4334	280	515	640	280	465	575	0.709-0.866	
	4344	245	405			490	245	365	440	0.866-1.063				
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
										2.047-2.559				
	P2.6.C.UT	Acier faiblement allié Coulé, non traité	200			4324	360	690	870	360	620	785	0.591-0.709	
						4334	345	570	690	345	515	620	0.709-0.866	
4344				330	455	525	330	410	475	0.866-1.063				
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
										2.047-2.559				
P3.0.Z.AN				Acier fortement allié Recuit	200	4324	525	800	950	525	720	855	0.591-0.709	
						4334	425	660	785	425	595	705	0.709-0.866	
	4344	330	500			590	330	450	530	0.866-1.063				
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
										2.047-2.559				

Valeurs en pouces

SANDVIK
Coromant

A

CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe V _c , pieds/min						Queue cylindrique	
					4-5xD			6-7xD				
								pouces				
P	P3.0.Z.HT	Acier fortement allié Trempe et revenu	380	4324	260	540	690	260	485	620	0.591-0.709	
				4334	245	460	575	245	415	520	0.709-0.866	
				4344	230	355	425	230	320	385	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	P5.0.Z.AN	Aciers inoxydables ferritiques/ martensitiques Recuit	200	4334	375	610	740	375	550	665	0.591-0.709	
				4344	375	505	575	375	455	520	0.709-0.866	
				2044	375	480	540	375	430	485	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	P5.0.Z.HT	Aciers inoxydables ferritiques/ martensitiques Trempe et revenu	330	4334	245	450	560	245	405	505	0.591-0.709	
				4344	230	380	460	230	340	415	0.709-0.866	
				2044	230	380	460	230	340	415	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
M	M1.0.Z.AQ	Aciers inoxydables austénitiques Recuit/trempe	200	4334	375	610	740	375	550	665	0.591-0.709	
				4344	375	540	625	375	485	565	0.709-0.866	
				2044	375	515	590	375	465	530	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	M1.1.Z.AQ	Austenitic Stainless steel Usinabilité améliorée	200	4334	375	640	785	375	575	705	0.591-0.709	
				4344	375	580	690	375	520	620	0.709-0.866	
				2044	375	555	655	375	500	590	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	M2.0.Z.AQ	Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%) Recuit/trempe	200	4334	260	410	490	260	370	440	0.591-0.709	
				4344	260	360	410	260	325	370	0.709-0.866	
				2044	260	360	410	260	325	370	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	M3.1.Z.AQ	Aciers inoxydables duplex >60% ferrite (N<0.10%)	230	4334	280	405	475	280	365	430	0.591-0.709	
				4344	280	375	425	280	340	385	0.709-0.866	
				2044	280	365	410	280	330	370	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Superalliages réfractaires A base de Ti	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalliages réfractaires Base Ni	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	

CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

[illegible]

A

CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe V _c , pieds/min						Queue cylindrique			
					4-5xD				6-7xD					
					pouces									
K	K1.1.C.NS	Fonte malléable Faible résist. à la traction	200	4324	460	685	805	460	615	725	0.591-0.709			
				4334	360	550	655	360	495	590	0.709-0.866			
				4344	590	540	510	590	485	460	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
				K2.1.C.UT	Fonte grise Faible résist. à la traction	180	4324	690	935	1065	690	840	960	0.591-0.709
							4334	560	770	885	560	695	795	0.709-0.866
	4344	425	585				670	425	525	605	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
	K2.2.C.UT	Fonte grise Forte résistance à la traction	245				4324	410	665	805	410	600	725	0.591-0.709
							4334	330	530	640	330	475	575	0.709-0.866
				4344	245	405	490	245	365	440	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
				K3.1.C.UT	Fontes nodulaires Ferritique	155	4324	410	625	740	410	565	665	0.591-0.709
							4334	330	510	605	330	460	545	0.709-0.866
	4344	260	400				475	260	360	430	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
K3.3.C.UT	Fontes nodulaires Ferritique	265	4324				360	575	690	360	520	620	0.591-0.709	
			4334				295	475	575	295	430	520	0.709-0.866	
			4344	230	355	425	230	320	385	0.866-1.063				
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
										2.047-2.559				
			K4.2.C.UT	Fontes CGI (vermiculaires) Forte résistance à la traction	230	4324	425	680	820	425	610	740	0.591-0.709	
						4334	360	550	655	360	495	590	0.709-0.866	
4344	280	415				490	280	375	440	0.866-1.063				
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
										2.047-2.559				
H	H1.3.Z.HA	Acier extra dur Trempe et revenu				60 (HRC)	4324	100	215	280	100	195	250	0.591-0.709
							4334	100	215	280	100	195	250	0.709-0.866
			4344	100	215		280	100	195	250	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
								1.575-2.047						
								2.047-2.559						

C

D

E

F

G

H



Valeurs en pouces

SANDVIK
Coromant

A

CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

B

ISO	MC No.	Matière	HB	Nuance	Vitesse de coupe V _c , pieds/min						Queue cylindrique
					4-5xD			6-7xD			
N	N1.2.Z.AG	Alliages à base aluminium Alliages AlSi, Si ≤1%	100	H13A 4344	985	1195	1310	985	1075	1180	0.591-0.709
					985	1195	1310	985	1075	1180	0.709-0.866
											0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	N1.3.C.UT	Alliages à base aluminium Alliages AlSi, Si ≤1%	75	H13A 4344	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709
					820	1140	1310	820	1025	1180	0.709-0.866
											0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	N1.3.C.AG	Alliages à base aluminium AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)	90	H13A 4344	820	1035	1150	820	930	1035	0.591-0.709
					820	1035	1150	820	930	1035	0.709-0.866
											0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
N3.3.U.UT	Alliages à base cuivre Alliages de décolletage à base cuivre	110	H13A 4344	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709	
				820	1140	1310	820	1025	1180	0.709-0.866	
										0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	
N3.2.C.UT	Alliages à base cuivre Laiton au plomb et bronzes (Pb ≤1%)	90	H13A 4344	590	715	785	590	645	705	0.591-0.709	
				590	715	785	590	645	705	0.709-0.866	
										0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	

D

E

F

G

H



CoroDrill® DS20

Valeurs en pouces

[illegible]

Foret carbure monobloc CoroDrill® 860

Valeurs métriques

ISO	CMC No.	Matière	Dureté Brinell HB	Vitesse de coupe (V _c), m/min	Diamètre de foret, mm			
					3.00–6.00	6.01–10.00	10.01–14.00	14.01–20.00
					Avance f _n mm/tr 3)			
S	S1.0.U.AN	Superalliages réfractaires	200	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S1.0.U.AG		280	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.AN	Alliages à base nickel	250	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.AG		350	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.UT		275	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.NS	Alliages à base cobalt	320	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.Z.AN		200	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.Z.AG		300	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.C.NS		320	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S4.1.Z.UT	Alliages de titane	200	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.2.Z.AN		320	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.3.Z.AG		330	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.3.Z.AN		375	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.4.Z.AN		330	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.4.Z.AG		410	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30

Foret carbure monobloc CoroDrill® 863

Valeurs métriques

ISO	Matière	Vitesse de coupe (V _c), m/min	Diamètre de foret, mm			
			3	6	8	10
			Avance f _n mm/tr 3)			
O	Résine thermodurcie	Min. 65	0.05	0.05	0.05	0.05
		Rec. 125	0.07	0.07	0.075	0.075
		max. 200	0.12	0.12	0.15	0.15
	Résine thermoplastique	Min. 50	0.05	0.05	0.10	0.10
		Rec. 75	0.10	0.10	0.15	0.15
		max. 125	0.15	0.20	0.25	0.25
	BMI/Cyanate/Résine phénolique	Min. 50	0.05	0.08	0.08	0.10
		Rec. 100	0.10	0.10	0.10	0.15
		max. 150	0.12	0.20	0.20	0.25

Adaptateurs d'outils rotatifs

Interface côté machine Coromant Capto®

Adaptateur Coromant Capto® vers MDI	F2
Coromant Capto® vers CoroChuck™ 930	F3

Interface côté machine HSK

Adaptateur HSK vers MDI	F4
HSK vers CoroChuck™ 930	F5

Interface côté machine ISO 7388-1

ISO 7388.1 vers CoroChuck™ 930	F6
--------------------------------	----

Interface côté machine MAS-BT

BIG-PLUS MAS-BT vers CoroChuck™ 930	F7
-------------------------------------	----

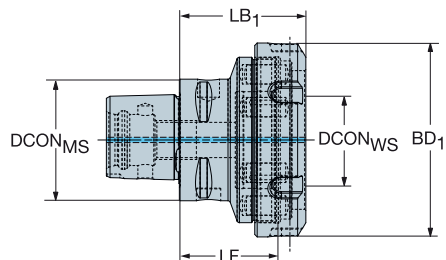
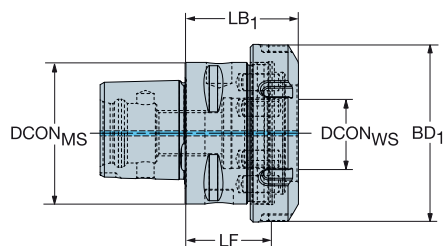
Interface côté machine CAT-V

CAT-V vers CoroChuck™ 930	F8
---------------------------	----

A

Adaptateur Coromant Capto® vers MDI

B



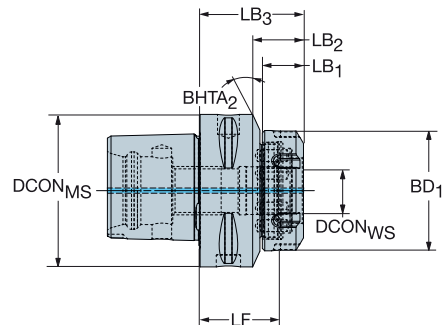
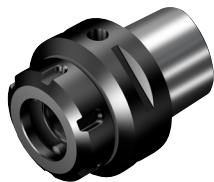
Alésage métrique

C

				Dimensions, mm, pouce									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁				RPMX
C3	MDI-20	3	1	C3-DM20-N-032	32.0	20.0	32.0	42.0	49.7	80	135.0	0.31	28000
					1.260	.787	1.260	1.654	1.957	1160			
C4	MDI-20	3	1	C4-DM20-N-028	40.0	20.0	28.0	38.0	49.7	80	135.0	0.40	39000
					1.575	.787	1.102	1.496	1.957	1160			
	MDI-25	3	1	C4-DM25-N-035	40.0	25.0	35.0	45.0	62.7	80	170.0	0.58	39000
					1.575	.984	1.378	1.772	2.469	1160			
	MDI-32	3	1	C4-DM32-N-042	40.0	32.0	42.0	52.0	67.7	80	200.0	0.71	39000
					1.575	1.260	1.654	2.047	2.665	1160			
C5	MDI-25	3	1	C5-DM25-N-030	50.0	25.0	30.0	40.0	62.7	80	170.0	0.67	55000
					1.969	.984	1.181	1.575	2.469	1160			
	MDI-32	3	1	C5-DM32-N-035	50.0	32.0	35.0	45.0	67.7	80	200.0	0.77	28000
					1.969	1.260	1.378	1.772	2.665	1160			
	MDI-40	3	1	C5-DM40-N-040	50.0	40.0	40.0	52.0	79.7	80	230.0	1.00	55000
					1.969	1.575	1.575	2.047	3.138	1160			
C6	MDI-32	3	1	C6-DM32-N-030	63.0	32.0	30.0	40.0	67.7	80	200.0	0.99	20000
					2.480	1.260	1.181	1.575	2.665	1160			
	MDI-40	3	1	C6-DM40-N-040	63.0	40.0	40.0	52.0	79.7	80	230.0	1.34	20000
					2.480	1.575	1.575	2.047	3.138	1160			

D

E



F

Alésage métrique

				Référence de commande	Dimensions, mm, pouce									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁				RPMX
C5	MDI-20	3	1	C5-DM20-N-028	50.0	20.0	28.0	18.0	38.0	49.7	80	135.0	0.57	28000
					1.969	.787	1.102	.709	1.496	1.957	1160			
C6	MDI-20	3	1	C6-DM20-N-033	63.0	20.0	33.0	18.0	43.0	49.7	80	135.0	0.96	20000
					2.480	.787	1.299	.709	1.693	1.957	1160			
	MDI-25	3	1	C6-DM25-N-030	63.0	25.0	30.0	18.0	40.0	62.7	80	170.0	1.00	20000
					2.480	.984	1.181	.709	1.575	2.469	1160			
C8	MDI-32	3	1	C8-DM32-N-040	80.0	32.0	40.0	18.0	50.0	67.7	80	200.0	2.01	14000
					3.150	1.260	1.575	.709	1.969	2.665	1160			
	MDI-40	3	1	C8-DM40-N-040	80.0	40.0	40.0	22.0	52.0	79.7	80	230.0	2.09	14000
					3.150	1.575	1.575	.866	2.047	3.138	1160			

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

H



G1



H2



H7

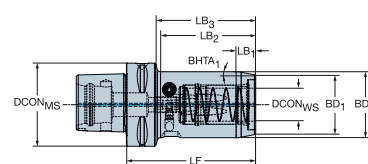
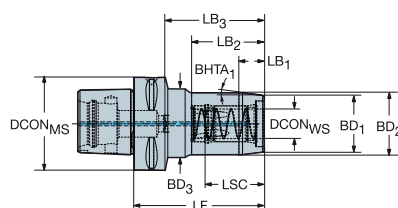
Coromant Capto® vers CoroChuck™ 930

Version amincie

DSGN

10

6



Alésage métrique

					Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																	RPMX
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁						
C3	6	3	1	6	930-C3-S-06-064	32.0	6.0	37	64.0	11.3	33.2	64.0	22.0	26.0	32.0		10°	80	8.0	0.32	55000		
						1.260	.236	1.457	2.520	.445	1.307	2.520	.866	1.024	1.260			1160					
	8	3	1	6	930-C3-S-08-065	32.0	8.0	37	65.0	11.3	35.3	65.0	24.0	28.0	32.0		10°	80	8.0	0.34	55000		
						1.260	.315	1.457	2.559	.445	1.390	2.559	.945	1.102	1.260			1160					
	10	3	1	6	930-C3-S-10-070	32.0	10.0	41	70.0	11.3	39.6	70.0	26.0	30.0	32.0		10°	80	8.0	0.38	55000		
						1.260	.394	1.614	2.756	.445	1.559	2.756	1.024	1.181	1.260			1160					
C4	6	3	1	6	930-C4-S-06-066	40.0	6.0	37	66.0	11.3	30.2	66.0	22.0	26.0	40.0		10°	80	8.0	0.48	39000		
						1.575	.236	1.457	2.598	.445	1.189	2.598	.866	1.024	1.575			1160					
	8	3	1	6	930-C4-S-08-066	40.0	8.0	37	66.0	11.3	30.2	66.0	24.0	28.0	40.0		10°	80	8.0	0.50	39000		
						1.575	.315	1.457	2.598	.445	1.189	2.598	.945	1.102	1.575			1160					
	10	3	1	6	930-C4-S-10-072	40.0	10.0	41	72.0	11.3	34.2	72.0	26.0	30.0	40.0		10°	80	8.0	0.55	39000		
						1.575	.394	1.614	2.835	.445	1.346	2.835	1.024	1.181	1.575			1160					
C5	6	3	1	6	930-C5-S-06-068	50.0	6.0	37	68.0	11.3	30.2	68.0	22.0	26.0	50.0		10°	80	8.0	0.75	28000		
						1.969	.236	1.457	2.677	.445	1.189	2.677	.866	1.024	1.969			1160					
	8	3	1	6	930-C5-S-08-070	50.0	8.0	37	70.0	11.3	32.2	70.0	24.0	28.0	50.0		10°	80	8.0	0.77	28000		
						1.969	.315	1.457	2.756	.445	1.268	2.756	.945	1.102	1.969			1160					
	10	3	1	6	930-C5-S-10-072	50.0	10.0	41	72.0	11.3	34.2	72.0	26.0	30.0	50.0		10°	80	8.0	0.80	20000		
						1.969	.394	1.614	2.835	.445	1.346	2.835	1.024	1.181	1.969			1160					
C6	6	3	1	10	930-C6-S-06-074	63.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.1	22.0	26.0	50.0	63	10°	80	8.0	1.15	20000		
						2.480	.236	1.457	2.913	.445	1.189	1.894	.866	1.024	1.969	2.480		1160					
	8	3	1	10	930-C6-S-08-076	63.0	8.0	37	76.0	11.3	32.2	50.1	24.0	28.0	50.0	63	10°	80	8.0	1.17	20000		
						2.480	.315	1.457	2.992	.445	1.268	1.972	.945	1.102	1.969	2.480		1160					
	10	3	1	10	930-C6-S-10-078	63.0	10.0	41	78.0	11.3	34.2	52.1	26.0	30.0	50.0	63	10°	80	8.0	1.20	20000		
						2.480	.394	1.614	3.071	.445	1.346	2.051	1.024	1.181	1.969	2.480		1160					

Alésage pouces

				Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																	RPMX
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₃	BAR PSI	NM	KG			
C6	1	3	1		930-C6-S-A25-098	63.0	25.4	57	98.0	12.9	72.1	76.0	45.0	50.0	63	11°	59°	80	8.0	1.60		
					2.480	1.000	2.244	3.858	.508	2.839	2.992	1.772	1.969	2.480			1160					

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

G1



H2



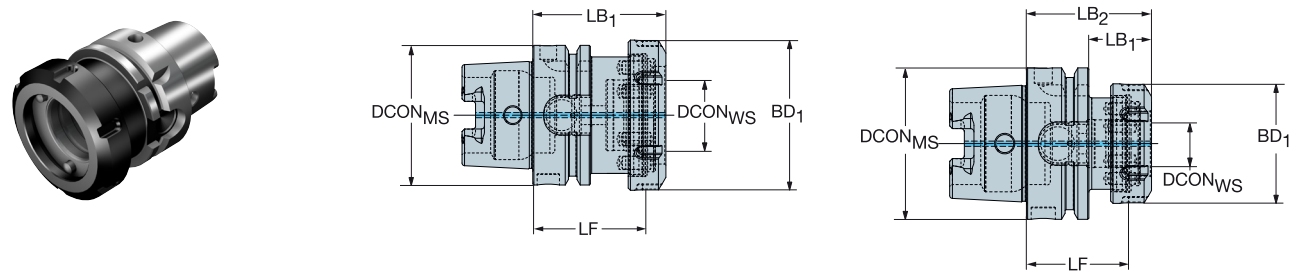
H7

A

Adaptateur HSK vers MDI

Interface côté machine HSK A/C/T

B



C

Alésage métrique

				Dimensions, mm, pouce												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
63.0	MDI-20	1	1	HT06-DM20-N-042	63.0	20.0	42.0	26.0	52.0	49.7	63.0	80	135.0	0.86	20000	
					2.480	.787	1.654	1.026	2.047	1.957	2.480	1160				
	MDI-25	1	1	HT06-DM25-N-050	63.0	25.0	50.0	34.0	60.0	62.7	63.0	80	170.0	1.10	20000	
					2.480	.984	1.969	1.341	2.362	2.469	2.480	1160				
	MDI-32	1	1	HT06-DM32-N-050	63.0	32.0	50.0	60.0		67.7		80	200.0	1.18	20000	
					2.480	1.260	1.969	2.362		2.665		1160				

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

D

E

F

G

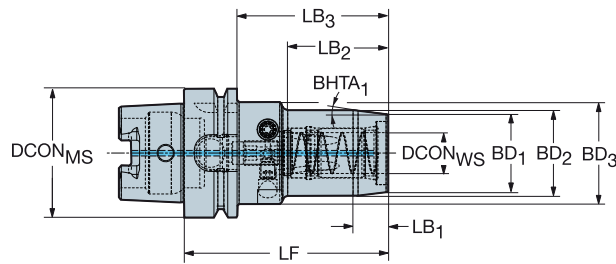
H



HSK vers CoroChuck™ 930

Version amincie

Interface côté machine HSK A/C



Alésage métrique

					Dimensions, mm, pouce														
CZC _{MS}	CZC _{HS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{HS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	KG	RPMX
63.0	6	1	1	930-HA06-S-06-074	63.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	63.0	10°	80	0.90	20000
					2.480	.236	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.866	1.024	1.575	2.480		1160		
8	1	1		930-HA06-S-08-074	63.0	8.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	63.0	10°	80	0.91	20000
					2.480	.315	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.945	1.102	1.575	2.480		1160		
10	1	1		930-HA06-S-10-080	63.0	10.0	41	80.0	11.3	34.2	54.0	26.0	30.0	40.0	63.0	10°	80	0.99	20000
					2.480	.394	1.614	3.150	.445	1.346	2.126	1.024	1.181	1.575	2.480		1160		

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

G1



H2



H7

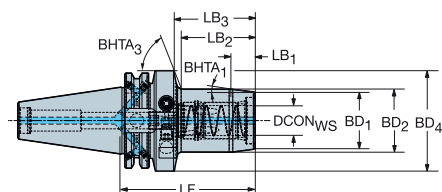
A

ISO 7388-1 vers CoroChuck™ 930

Interface côté machine compatible avec DIN 69871-ADB

Alésage métrique

B



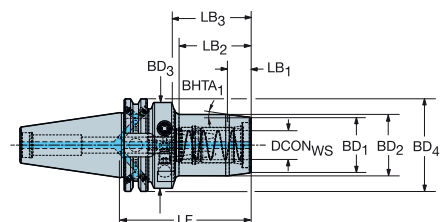
C

Version amincie

					Dimensions, mm, pouce																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	6	7	1	10	930-I40-S-06-068	6.0	M16	37	68.0	11.3	30.2	48.9	22.0	26.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.06	18000
						.236		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.866	1.024	1.575	2.500		1160			
	8	7	1	10	930-I40-S-08-068	8.0	M16	37	68.0	11.3	30.2	48.9	24.0	28.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.07	18000
						.315		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.945	1.102	1.575	2.500		1160			
	10	7	1	10	930-I40-S-10-072	10.0	M16	41	72.0	11.3	34.2	52.9	26.0	30.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.11	18000
						.394		1.614	2.835	.445	1.346	2.083	1.024	1.181	1.575	2.500		1160			

D

Alésage métrique



E

BIG-PLUS

					Dimensions, mm, pouce																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	6	7	1	10	930-IB40-S-06-068	6.0	M16	37	68.0	11.3	30.2	48.9	22.0	26.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.08	18000
						.236		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.866	1.024	1.575	2.500		1160			
	8	7	1	10	930-IB40-S-08-068	8.0	M16	37	68.0	11.3	30.2	48.9	24.0	28.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.10	18000
						.315		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.945	1.102	1.575	2.500		1160			
	10	7	1	10	930-IB40-S-10-072	10.0	M16	41	72.0	11.3	34.2	52.9	26.0	30.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.13	18000
						.394		1.614	2.835	.445	1.346	2.083	1.024	1.181	1.575	2.500		1160			

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

G

H



G1



H2

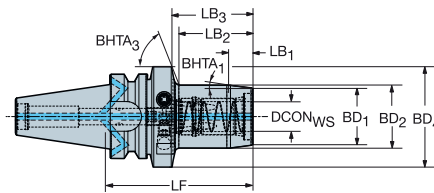


H7

MAS-BT 403 vers CoroChuck™ 930

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

Alésage métrique



Version amincie

					Dimensions, mm, pouce														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁			RPMX
40.0	6	7	1	930-B40-S-06-075	6.0	M16	37	75.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	63.0	10°	80	1.21	18000
					.236		1.457	2.953	.445	1.189	1.890	.866	1.024	1.575	2.480		1160		
	8	7	1	930-B40-S-08-075	8.0	M16	37	75.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	63.0	10°	80	1.23	18000
					.315		1.457	2.953	.445	1.189	1.890	.945	1.102	1.575	2.480		1160		
	10	7	1	930-B40-S-10-080	10.0	M16	41	80.0	11.3	34.2	53.0	26.0	30.0	40.0	63.0	10°	80	1.27	18000
					.394		1.614	3.150	.445	1.346	2.087	1.024	1.181	1.575	2.480		1160		

BIG-PLUS

					Dimensions, mm, pouce														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁			RPMX
40.0	6	7	1	930-BB40-S-06-075	6.0	M16	37	75.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	63.0	10°	80	1.23	18000
					.236		1.457	2.953	.445	1.189	1.890	.866	1.024	1.575	2.480		1160		
	8	7	1	930-BB40-S-08-075	8.0	M16	37	75.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	63.0	10°	80	1.25	18000
					.315		1.457	2.953	.445	1.189	1.890	.945	1.102	1.575	2.480		1160		
	10	7	1	930-BB40-S-10-080	10.0	M16	41	80.0	11.3	34.2	53.0	26.0	30.0	40.0	63.0	10°	80	1.29	18000
					.394		1.614	3.150	.445	1.346	2.087	1.024	1.181	1.575	2.480		1160		

SYSTÈME BIG-PLUS® – Licence BIG-Daishowa

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

G1



H2



H7

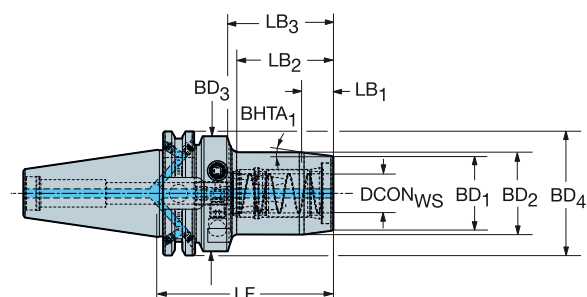
A

CAT-V vers CoroChuck™ 930

Version amincie

Interface côté machine ASME B5.50-2009

B



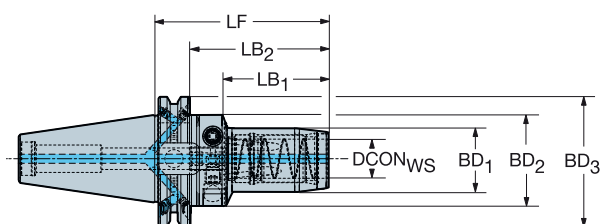
C

Alésage métrique

				Référence de commande	Dimensions, mm, pouce														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	KG	RPMX
40.0	6	7	1	930-V40-S-06-068	6.0	5/8"-11	37	68.0	11.3	30.2	48.9	22.0	26.0	40.0	63.5	10°	80	1.06	18000
					.236		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.866	1.024	1.575	2.500		1160		
	8	7	1	930-V40-S-08-068	8.0	5/8"-11	37	68.0	11.3	30.2	48.9	24.0	28.0	40.0	63.5	10°	80	1.08	18000
					.315		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.945	1.102	1.575	2.500		1160		
	10	7	1	930-V40-S-10-072	10.0	5/8"-11	41	72.0	11.3	34.2	52.9	26.0	30.0	40.0	63.5	10°	80	1.11	18000
					.394		1.614	2.835	.445	1.346	2.083	1.024	1.181	1.575	2.500		1160		

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

Interface côté machine ASME B5.50-2009



E

BIG-PLUS

				Référence de commande	Dimensions, mm, pouce														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	KG	RPMX
40.0	6	7	1		930-VB40-S-06-068	6.0	5/8"-11	37	68.0	11.3	30.2	48.9	22.0	26.0	40.0	63.5	10°	80	1.09
					.236		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.866	1.024	1.575	2.500		1160		
	8	7	1	930-VB40-S-08-068	8.0	5/8"-11	37	68.0	11.3	30.2	48.9	24.0	28.0	40.0	63.5	10°	80	1.11	18000
					.315		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.945	1.102	1.575	2.500		1160		
	10	7	1	930-VB40-S-10-072	10.0	5/8"-11	41	72.0	11.3	34.2	52.9	26.0	30.0	40.0	63.5	10°	80	1.14	18000
					.394		1.614	2.835	.445	1.346	2.083	1.024	1.181	1.575	2.500		1160		

F

G

H



G1



H2



H7

Accessoires

Clés dynamométriques	G2
----------------------	----

Manchons cylindriques	G3
-----------------------	----

A

Clés dynamométriques

B



Clé dynamométrique

ER-TK-01M	10-50 Nm
ER-TK-02M	60-300 Nm

C



	Taille ER	MDI
5680 103-05	ER 32	20
5680 103-06	ER 40	25
5680 103-07		32
5680 103-08		40

D

CoroChuck™ 970



E

	Taille ER
391.530-970-11	ER 11
391.530-970-20	ER 20
391.530-970-25	ER 25
391.530-970-32	ER 32
391.530-970-40	ER 40

F

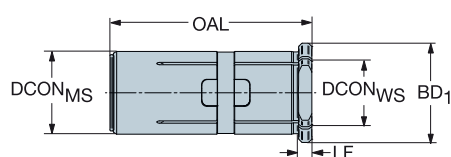
G

H

Manchons cylindriques

Collet with mechanical locking interface

393.CLF
A393.CLF



Alésage métrique

Application	Référence de commande	Dimensions, mm					Accessoires	
		DCON _{WS}	DCON _{MS}	BD ₁	LF	OAL	Anchor screw	Outil d'assemblage
CoroChuck® 930 HD32	393.CLF-321660	16	32	37	4	65	5519 140-02	5680 140-02
	393.CLF-322060	20	32	37	4	65		
	393.CLF-322560	25	32	37	4	65		
CoroChuck® 930 HD/S25	393.CLF-251256	12	25	30	4	61	5519 140-02	5680 140-02
	393.CLF-251656	16	25	30	4	61		
	393.CLF-252056	20	25	30	4	61		
CoroChuck® 930 HD/S20	393.CLF-201052	10	20	25	4	55	5519 140-01	5680 140-01
	393.CLF-201252	12	20	25	4	55		
	393.CLF-201652	16	20	25	4	55		

Alésage pouces

Application	Référence de commande	Dimensions, pouces					Accessoires	
		DCON _{WS}	DCON _{MS}	BD ₁	LF	OAL	Anchor screw	Outil d'assemblage
CoroChuck® 930 HD32	A393.CLF-321060	5/8	1.260	1.417	.157	2.559	5519 140-02	5680 140-02
	A393.CLF-321260	3/4	1.260	1.417	.157	2.559		
	A393.CLF-321660	1	1.260	1.417	.157	2.559		
CoroChuck® 930 HD/S25	A393.CLF-250856	1/2	.984	1.181	.157	2.401	5519 140-02	5680 140-02
	A393.CLF-251056	5/8	.984	1.181	.157	2.401		
	A393.CLF-251256	3/4	.984	1.181	.157	2.401		
CoroChuck® 930 HD/S20	A393.CLF-200652	3/8	.787	.984	.157	2.165	5519 140-01	5680 140-01
	A393.CLF-200852	1/2	.787	.984	.157	2.165		
	A393.CLF-201052	5/8	.787	.984	.157	2.165		

Anchor screw and assembly tool to be ordered separately.



H2

Informations générales

ISO 13399	H2
Information en matière de sécurité	H5
Concept de Recyclage Coromant (CRC)	H6
Informations sur l'adduction de liquide de coupe	H7
Codification	H8
Index alphanumérique	H10

Pour faciliter le travail, une nouvelle norme a été développée

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
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 _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 _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
CWTOLLU	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
DCPS	Taille puce de données
DCSF _{MS}	Diamètre de la surface de contact côté machine
DCSF _{WS}	Diamètre de la surface de contact côté pièce
DCX	Diamètre de coupe maximal
DHUB	Diamètre moyen
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
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
HRV	Point le plus bas par rapport au plan de référence
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
OA	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
B	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
C	RAR	Angle de dégagement à droite
	RE	Rayon de bec
	REEQ	Valeur théorique du rayon pour la programmation
	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
D	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
	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
E	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
F	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
G	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
	ZEFF	Nombre d'arêtes de coupe effectives en bout
	ZEFP	Nombre d'arêtes de coupe périphériques effectives (ZEFP)
H	ZWX	Nombre maximum de plaquettes de planage/plaquettes Wiper

Information en matière de sécurité

Informations de sécurité relatives au meulage du carbure

Composition

Porte-plaquettes

Les porte-plaquettes contiennent principalement du fer (FE) et des éléments d'alliage tels que le chrome, le nickel, le manganèse, le molybdène et le silicium.

Plaquettes indexables / outils de coupe / outils cylindriques

Les produits en carbure cémenté contiennent principalement du carbure de tungstène et du cobalt. Ils peuvent aussi contenir des carbures et carbonitrures des éléments suivants : titane, tantale, niobium, chrome, molybdène et vanadium.

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.



A

Protégez l'environnement

B

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.

C

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.

D

E

F

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.

G

Boîte de collecte :

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

Boîte de transport pour plaquettes (en bois) :

Références de commande

91617

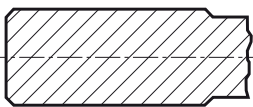
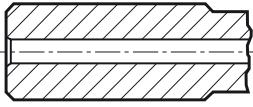
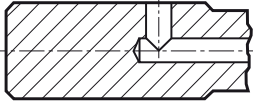
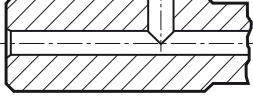
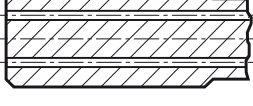
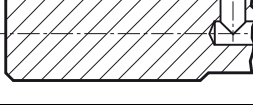
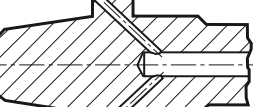
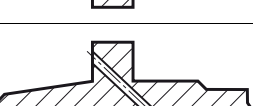
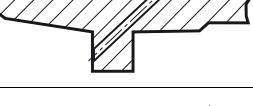
92994

92995

H

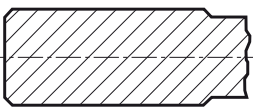
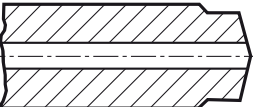
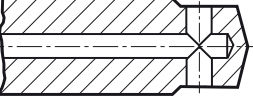
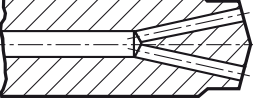
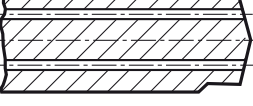
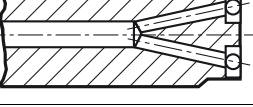
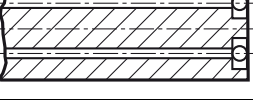
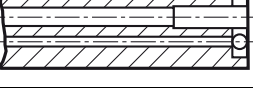
CNSC

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	

Plaquettes pour le tournage général

plaquettes, métriques

C	N	M	G	12	04	08	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Plaquettes, pouces

C	N	M	G	4	3	2	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Plaquettes - Matériaux de coupe de haute technologie, métriques

C	N	M	G	12	04	08	-	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

Plaquettes - Matériaux de coupe de haute technologie, pouces

C	N	G	A	4	3	2	-	T	03	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

1 Formes de plaquettes	
C	
D	
K	
R	
S	
T	
V	
W	

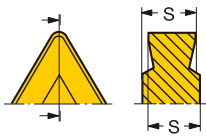
2 Angle de dépouille de la plaquette	
B	
C	
E	
N	
P	
O	Description spécifique

3 Tolérances, métriques		
Classe S	IC / W1	
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025
¹⁾ Variable en fonction de la taille d'IC. Voir ci-dessous.		
Cercle inscrit IC mm	Classe de tolérance	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		
Pour les plaquettes positives, IC est valable pour une pointe vive. Voir état d'arête de coupe F (symbole 8).		

3 Tolérances, pouces		
A: Diamètre théorique du cercle inscrit de la plaquette.		
T: Epaisseur de la plaquette.		
B: Voir chiffres.		
Tolérances en pouces		
Clas	B:	A: T:
A	±.0002	±.001 ±.001
B	.0002	.001 .005
C	.0005	.001 .001
D	.0005	.001 .005
E	.001	.001 .001
F	.0002	.0005 .001
G	.001	.001 .005
H	.0005	.0005 .001
J	.0002	.002-.005 .001
K	.0005	.002-.005 .001
L	.001	.002-.005 .001
M	.002-.005	.002-.005 .005
U	.005-.012	.005-.010 .005
N	.002-.010	.002-.004 .001

Plaquettes pour le tournage général

6 Épaisseur de plaquette, S mm



01	S = 1.59
T1	S = 1.98
02	S = 2.38
03	S = 3.18
T3	S = 3.97
04	S = 4.76
05	S = 5.56
06	S = 6.35
07	S = 7.94
09	S = 9.52
10	S = 10.00
12	S = 12.00

7 Rayon de bec, RE, mm

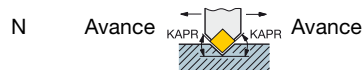
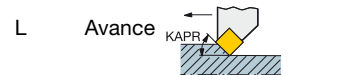


00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Etat de l'arête de coupe

F	Arête de coupe vive
A	Arrondi d'arête ER (ANSI)
E	Arrondi d'arête (ER)
T	Chanfrein négatif
K	Double chanfrein négatif
S	Arête avec chanfrein négatif et arrondi (traitée ER)

9 Sens de coupe



12 Options propres au fabricant

Le code ISO comporte neuf symboles. Les deux derniers ne s'utilisent que si nécessaire. En outre, le fabricant peut ajouter trois symboles, par exemple

- WF = Wiper - finition
- WMX = Wiper, semi-finition
- PF = ISO P - finition
- PR = ISO P - ébauche
- HGR = brise-copeaux pour l'élimination de couches de métaux trempés

Code 7 * pour les plaquettes rondes

Le code 00 ou M0 à la 7ème place est utilisé pour les plaquettes rondes dans le code métrique. M0 indique que le diamètre de la plaquette a une cote métrique paire.

Dans la codification en pouces des plaquettes rondes, la 7ème place n'est pas utilisée. Elle reste vierge.

A

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Index alphanumérique

Code	Page	Code	Page	Code	Page
316..HM	D2-D3				
316..SM	D4, D6				
860.1..A1-SM	E9-E12				
863.1..A0-O	E13				
930-BBxx-S	F7				
930-Bxx-S	F7				
930-Cx-S	F3				
930-HAxx-S	F5				
930-IBxx-S	F6				
930-lxx-S	F6				
930-VBxx-S	F8				
930-Vxx-S	F8				
A					
A316..HM	D2-D3				
A316..SM	D5-D6				
C					
CNGX	A7				
CNMA	A7				
CNMG	A6-A7				
CNMM	A6				
CNMX	A6				
CP-A-L3WX	A2				
Cx-570..R/LGM	C3				
Cx-570-2C	C2				
Cx-DMxx-N	F2				
D					
DS20..C-L5	E7				
DS20..C-M7	E7				
DS20..Lxx	E2-E3				
DS20..LXxx	E4				
DS20..P	E8				
DS20-D..DMxx	E5-E6				
H					
HTxx..SLxxN/R/L	C4				
HTxx-DMxx-N	F4				
L					
LNMX	A10				
LNUX	A10				
Q					
QD-N..-RM	B2				
R					
R200..Qxx	G3				
RC..X-SM	A11				
RCMT	A5				
RCMX	A8				
RNMG	A8				
S					
SL-2C	C6				
SL-CP	A3-A4				
SNMG	A9				
SNMM	A9				
V					
VDlxx	C5				

G

H