

山特维克可乐满补充样本

— 新车削刀具、旋转刀具与整体圆柄刀具订货信息



普通车削	A
切断与切槽	B
车削刀具接杆	C
铣削	D
钻削	E
旋转刀具接杆	F
附件项	G
通用信息	H

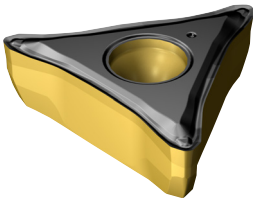
普通车削

CoroTurn® Prime

Wiper 刀片

Wiper（修光刃）刀片用于在进给率较高时提高表面质量。

参阅第 A2 页



CoroTurn® Prime 车削切削单元

用于内圆加工的 SL 切削头

- A 型和 B 型刀片适用于由内向外的背车
- B 型刀片也适用于由外向内的背车

参阅第 A3 页

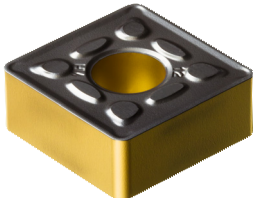


GC4305 和 GC4315

刀片适用于重载车削、火车车轮车削和火车车轮重车

尺寸大于 19.05 mm（0.250 英寸）的 T-Max® P 和 CoroTurn® 107 刀片的材质更新。

请参见第 A 章

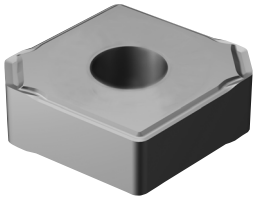


CC6160

陶瓷刀片

带断屑槽的陶瓷刀片，用于在高切削速度下对 HRSA 零件进行良好的切屑控制。

请参见第 A 章



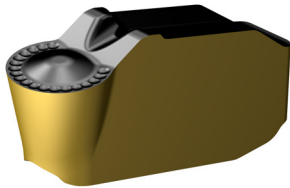
切断与切槽

CoroCut® QD

仿形切削刀片

仿形切削 RM 槽型用于在窄槽中进行长悬伸加工，可提供更好的刀具寿命和切屑控制。

参阅第 B2 页



车削刀具接杆

CoroTurn® SL

新型接杆

新产品类别包括带 Coromant Capto® 的 CoroTurn® SL 接杆、HSK-A/C/T、VDI 和圆柱直柄。该新产品类别适用于所有行业门类的内孔车削应用。

参阅第 C2 页



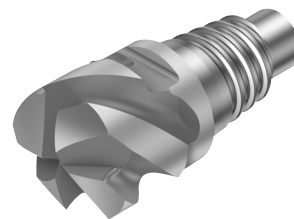
铣削

GC1730

CoroMill® 316

GC1730 材质具有细晶粒基体和 TiAlN 多层涂层，可延长刀具寿命和提高生产效率收益。它适用于干切和湿切是 ISO P 和 ISO M 材料的首选。

参见章节 D



钻削

CoroDrill® DS20

可转位刀片钻头

适用于 4-7xDC 钻削加工工序的新型可转位刀片钻头。该钻头可靠、可预测，拥有卓越的。配备 ISO 9766 刀柄以及新型模块化钻削接口 (MDI)，在 Coromant Capto® 和 HSK 中提供。MDI 可提供高精度和出色的定心功能。

参阅第 E2 页



CoroDrill® 860

适合 ISO S 应用的实心钻头

针对高温合金、钛合金和 Inconel 浅孔钻削经过优化。将新材质与坚固的切削刃相结合，可提高加工稳定性、改善孔公差和延长刀具寿命。

参阅第 E12 页



CoroDrill® 863

复合材料钻头

具有较高的轴向前角，可减少分层，新材质可提高耐磨性，提供更长的刀具寿命和可靠性能。设计用于钻削在航空航天应用中常用的复合材料。

参阅第 E13 页



旋转刀具接柄及附件

MDI

钻削接杆

用于新型 CoroDrill® DS20 的 MDI 接杆。提供 Coromant Capto® 和 HSK 接口。

参阅第 F2 页



CoroChuck™ 930 夹头

用于小尺寸刀具的新型夹头

孔径为 6、8 和 10 mm 的细长设计夹头。可在小尺寸刀具应用时获得优异的性能和更好的刀具跳动精度。

参见章节 F



可调扭矩扳手

用于安装 ER 和 MDI 螺帽的扭矩扳手和扳手头。

参阅第 G2 页



普通车削

CoroTurn® Prime

刀片	
CoroTurn® Prime 车削刀片	A2
内圆刀具	
CoroTurn® Prime 车削切削单元	A3-A4

CoroTurn® 107

刀片	
用于车削的 CoroTurn® 107 刀片	A5

T-Max® P

刀片	
用于车削的 T-Max® P 刀片	A6-A10

T-Max®

刀片	
用于车削的 T-Max® 刀片	A11

切削参数

A12-A13

A

普通车削 刀片

CoroTurn® Prime 车削刀片
A 型刀片

B

公制型

C

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

D

E

F

G

H

A3

A12

H2

A 2

SANDVIK
Coromant

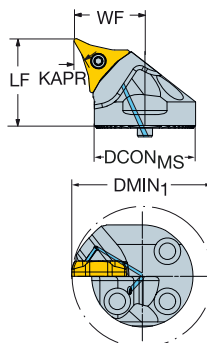
CH

CoroTurn® Prime 车削切削单元

螺钉夹紧型

KAPR

30.0°



						尺寸, mm, inch							
	SSC	CZG _{IS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	订货号	DCON _{IS}	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			

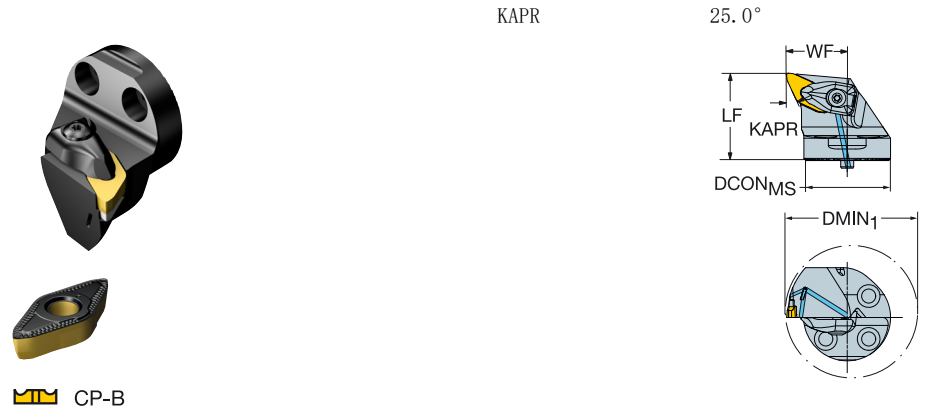
如需了解更多备件 www.sandvik.coromant.com



CoroTurn® Prime 车削切削单元

刚性夹紧型

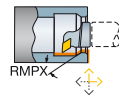
B

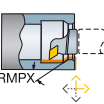


C

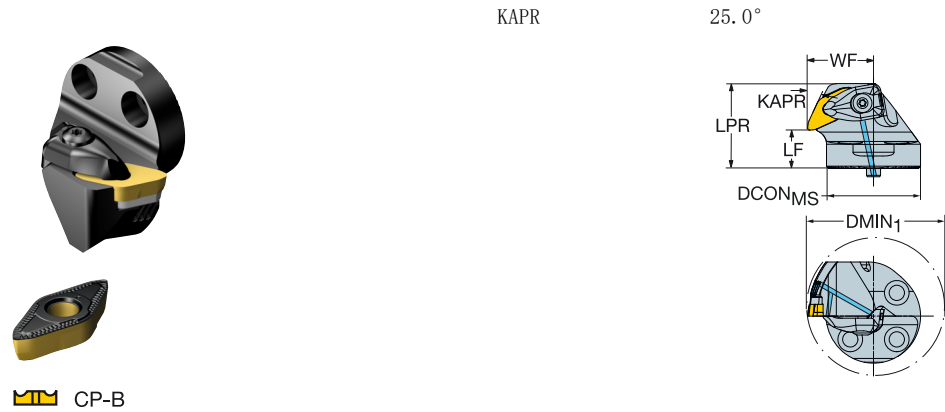
CP-B

D



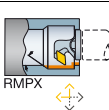
							尺寸, mm, inch						
	SSC	CZG _{NS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	订货号	DCON _{NS}	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-B	40	50.0	4.0	1	SL-CP-25BR/L-40-11B50	40	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
			1.969	.157			1.575	1.575	1.102	1015			

E



CP-B

F

							尺寸, mm, inch									
	SSC	CZC _{NS}	DMIN ₁	APMX	RMPX	CNSC	订货号	DCON _{NS}	LPR	LF	WF				MIID	
	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				

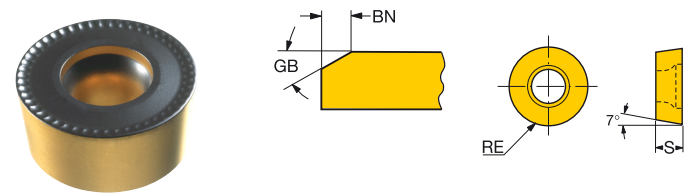
如需了解更多备件 www.sandvik.coromant.com R= 右手型, L= 左手型

H



用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

R 型刀片（圆形）



公制型

			S	RE	GB	BN	ISO 代码	P		
								4306	4315	
半精加工	M0		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0	☆	★
			25	7.94	12.50	15°	0.20	RCMT 25 07 M0	☆	★

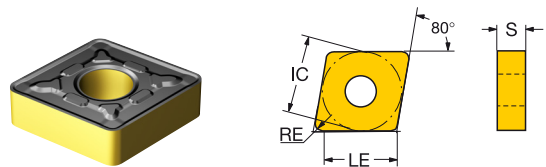
英制型

			S	RE	GB	BN	ISO 代码	P	
								4315	ANSI 代码
半精加工	3/4		.250	.375	15°	.006	RCMT 19 06 00	★	RCMT 64



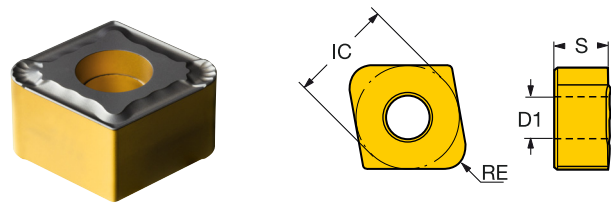
用于车削的 T-Max® P 刀片

C 型刀片（菱形 80°）



				LE	S	RE	ISO 代码	P	
粗加工	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			

精加工



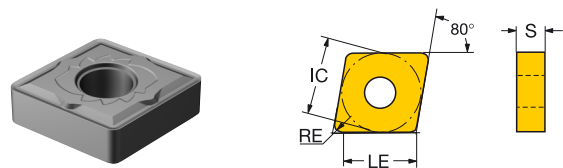
			LE	S	RE	ISO 代码	P	
精加工	PF	19 3/4 15.3 11.00 4.00	CNMX 19 11 40-PF		★			
		.604 .433 .157						



用于车削的 T-Max® P 刀片

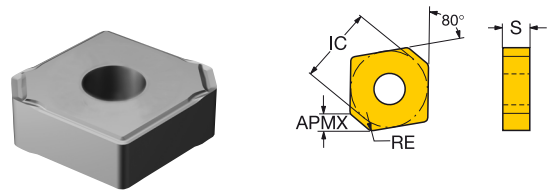
C 型刀片（菱形 80°）

高级切削材料



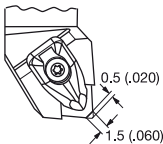
半精加工		12	1/2	4.76	0.79	S	RE	ISO 代码	6160	ANSI 代码
								CNMG 12 04 08-SM		★ CNMG 432-SM

高进给槽形

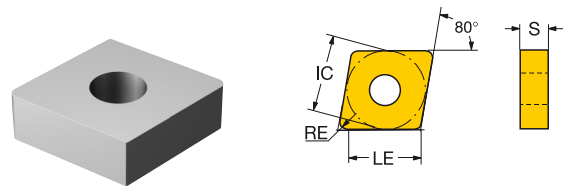


粗加工		12	1/2	LE	S	RE	APMX	KCH	CHW	ISO 代码	6160	ANSI 代码
										CNMX 12 04 A2-SM		★ CNMX 43A2-SM

使用 CNMX 刀片时，需要修改刀杆。



刀垫
5322 234-07——用于 T-Max P 杠杆夹紧型刀杆
5322 234-08——用于 CoroTurn RC 刀杆



B		12	1/2	12.1	4.76	0.79	S	RE	ISO 代码	6160	ANSI 代码
									CNMA 12 04 08E		★ CNMA 432A



A

普通车削 刀片

用于车削的 T-Max® P 刀片
R 型刀片（圆形）

B

C

半精加工			S	RE	GB	BN	ISO 代码	P		ANSI 代码
	19	3/4	6.35	9.53			RNMG 19 06 00	4305	4315	★ 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				

D

E

F

G

H

A12

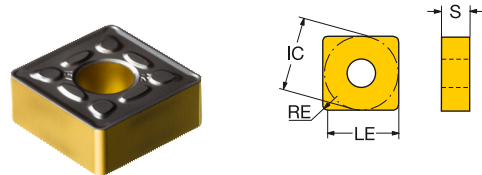
H2

H8

A 8

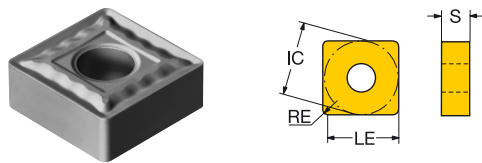
SANDVIK
Coromant

用于车削的 T-Max® P 刀片
S 型刀片（正方形）



							P		ANSI 代码
		IC	LE	S	RE	ISO 代码	4305	4315	
半精加工	HM	25	1	23.0	9.53	2.38	★		SNMG 866-HM
				.906	.375	.094			
	MR	25	1	23.0	7.94	2.38	★		SNMM 856-MR
				.906	.313	.094			
	PR	25	1	23.0	7.94	2.38	★		SNMG 856-PR
				.906	.313	.094			
				23.0	9.53	2.38	★		SNMG 866-PR
	QR	25	1	23.0	7.94	2.38	★		SNMM 856-QR
				.906	.313	.094			
	HR	25	1	23.0	7.94	2.38	★		SNMM 856-HR
				.906	.313	.094			
				22.2	7.94	3.18	★		SNMM 858-HR
				.874	.313	.125			
				23.0	9.53	2.38	★		SNMM 866-HR
				.906	.375	.094			
				22.2	9.53	3.18	★		SNMM 868-HR
				.874	.375	.125			

高级切削材料

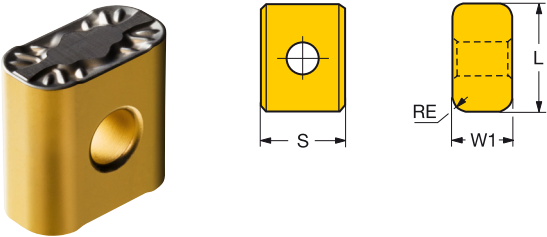


							S		ANSI 代码
		IC	S	RE	ISO 代码	6160			
半精加工	QM	15	5/8	6.35	1.19	★			SNMG 543-QM
				.250	.047				



用于车削的 T-Max® P 刀片

铁路车轮重车刀片

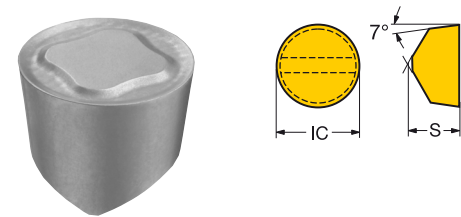


							ISO 代码	P	4315
		LE	S	RE	W1				
PF	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LNUX 19 19 40-PF	★		
		.593	.750	.157	.394				
PM	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LNMX 19 19 40-PM	★		
		.593	.750	.157	.394				
	30	26.0	19.05	4.00	12.0	LNMX 30 19 40-PM	★		
		1.024	.750	.157	.472				
	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LNUX 19 19 40-PM	★		
PR		.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	LNUX 30 19 40-PR	★		
		1.024	.750	.157	.472				
	32		12.70	4.75	19.1	LNUX 32 12 48-PR	★		
		.500	.187	.750					



用于车削的 T-Max® 刀片

R 型刀片（圆形）



					ISO 代码	S	ANSI 代码
	09	3/8	7.94	4.76			
R	.313 .187				RCMX 09 07 00-SM	★	RCMX35-SM

A12

H2

H8

A

切削速度推荐值，公制
推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P		钢制杆	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度			
					GC4325	GC4315	GC4305
					$h_{\text{cut}}, \text{ mm} \approx \text{进给 } f_n, \text{ mm/r}$		
					0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
MC 材料编号	CMC	工件材料	N/mm ²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
P1. 1. Z. AN	01. 1	非合金钢 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	低合金钢 (合金元素 ≤5%) 非淬硬	1700	180	460-305-215	560-370-260	610-410-285
P2. 1. Z. AN	02. 12	轴承钢	1800	210	395-265-190	460-305-215	530-350-250
P2. 5. Z. HT	02. 2	调质处理	1850	275	205-145-110	300-210-155	330-230-175
P2. 5. Z. HT	02. 2	调质处理	2050	350	205-145-110	240-170-125	265-185-140
P3. 0. Z. AN	03. 11	高合金钢 (合金元素 > 5%) 退火	1950	200	300-205-150	405-270-200	445-295-215
P3. 0. Z. HT	03. 21	淬硬工具钢	3000	325	135-95-75	200-130-95	220-140-105
P1. 5. C. UT	06. 1	铸钢 非合金	1550	180	240-180-130	300-215-170	335-235-185
P2. 6. C. UT	06. 2	低合金 (合金元素 ≤5%)	1600	200	210-140-100	260-185-140	290-205-155
P3. 0. C. UT	06. 3	高合金 (合金元素 > 5%)	2050	225	200-165-125	205-135-105	225-150-115
ISO S		耐热材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CC6160		
					$h_{\text{cut}}, \text{ mm} \approx \text{进给 } f_n, \text{ mm/r}$		
					0.1-0.2-0.3		
MC 材料编号	CMC	工件材料	N/mm ²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
S1. 0. U. AN	20. 11	高温合金 铁基 退火或固溶处理	2400	200	-		
S1. 0. U. AG	20. 12	时效处理或固溶处理加时效处理	2500	280	-		
S2. 0. Z. AN	20. 21	镍基 退火或固溶处理	2650	250	400-325-270		
S2. 0. Z. AG	20. 22	时效处理或固溶处理加时效处理	2900	350	300-235-190		
S2. 0. C. NS	20. 24	铸造或铸造加时效处理	3000	320	240-205-175		
S3. 0. Z. AN	20. 31	钴基合金 退火或固溶处理	2700	200	-		
S3. 0. Z. AG	20. 32	固溶处理加时效处理	3000	300	-		
S3. 0. C. NS	20. 33	铸造或铸造加时效处理	3100	320	-		
S4. 1. Z. UT	23. 1	钛合金 2) 工业纯 (99.5% Ti)	1300	400	-		
S4. 2. Z. AN	23. 21	α , 近 α 与 $\alpha + \beta$ 合金, 退火	1400	950	-		
S4. 3. Z. AG	23. 22	时效处理的 $\alpha + \beta$ 合金, 退火或时效处理的 β 合金	1400	1050	-		

1) 表中的切削速度对于进给范围内的所有进给率都有效。
2) 必须使用 45 - 60° 主偏角，正前角切削槽形和冷却液。
3) Rm= 最终的拉伸强度测量 MPa

F

G

H



切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P		钢制杆	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度			
					GC4325	GC4315	GC4305
					f_{ch} , inch= 进给, f_r inch/r (0° -5° 切入角)		
					.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031
MC 材料编号	CMC	工件材料	lbs/in²	HB	切削速度 v_c , ft/min		
P1.1.Z.AN	01.1	非合金钢 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	低合金钢 (合金元素 ≤5%)					
P2.1.Z.AN	02.12	非淬硬	249.500	180	980-600-445	1800-1200-860	2000-1350-940
P2.1.Z.AN	02.12	轴承钢	259.500	210	820-500-365	1500-990-710	1750-1150-820
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	268.000	275	600-385-280	980-680-510	1050-750-570
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	298.000	350	485-310-225	790-550-415	870-610-460
P3.0.Z.AN	03.11	高合金钢 (合金元素 > 5%)					
P3.0.Z.HT	03.21	退火	282.000	200	780-500-345	1350-880-650	1450-970-720
P3.0.Z.HT	03.21	淬硬工具钢	435.500	325	360-225-165	650-415-315	710-460-345
P1.5.C.UT	06.1	铸钢					
P2.6.C.UT	06.2	非合金	225.000	180	600-450-335	990-700-550	1100-770-610
P3.0.C.UT	06.3	低合金 (合金元素 ≤5%)	230.500	200	540-320-235	860-610-470	950-670-510
P3.0.C.UT	06.3	高合金 (合金元素 > 5%)	300.500	225	470-305-220	660-450-345	730-490-380
ISO S		耐热材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CC6160		
					f_{ch} , inch= 进给, f_r inch/r (0° -5° 切入角)		
					.004-.008-.012		
MC 材料编号	CMC	工件材料	lbs/in²	HB	切削速度 (v_c), ft/min		
S1.0.U.AN	20.11	高温合金					
S1.0.U.AG	20.12	铁基					
S1.0.U.AG	20.12	退火或固溶处理	348.000	200	-		
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	359.000	280	-		
S2.0.Z.AN	20.21	镍基					
S2.0.Z.AG	20.22	退火或固溶处理	383.000	250	1300-1050-880		
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	420.500	350	980-770-620		
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436.500	320	790-660-570		
S3.0.Z.AN	20.31	钴基合金					
S3.0.Z.AG	20.32	退火或固溶处理	391.500	200	-		
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	432.000	300	-		
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	450.500	320	-		
S4.1.Z.UT	23.1	钛合金 2)					
S4.2.Z.AN	23.21	工业纯 (99.5% Ti)	188.500	400	-		
S4.2.Z.AN	23.21	α , 近 α 与 $\alpha + \beta$ 合金, 退火	203.000	950	-		
S4.3.Z.AG	23.22	时效处理的 $\alpha + \beta$ 合金, 退火或时效处理的 β 合金	203.000	1050	-		

- 1) 表中的切削速度对于进给范围内的所有进给率都有效。
- 2) 必须使用 45 - 60° 主偏角, 正前角切削槽形和冷却液。
- 3) Rm= 最终的拉伸强度测量 MPa

切断与切槽

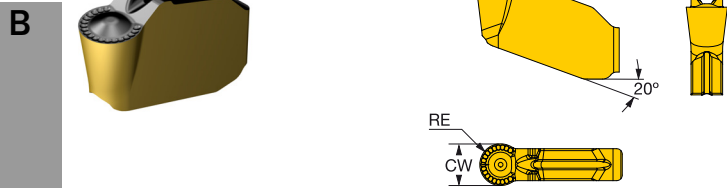
CoroCut® QD

刀片

CoroCut® QD 仿形切削刀片

B2

CoroCut® QD 仿形切削刀片



C

						P	M	K	N	S	尺寸, mm, inch							
					订货号	1125	1135	4335	1125	1135	4335	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU		
半精加工	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
		.236	.118	.098													-.0020	.0020
D	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



切削速度推荐值，公制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P		钢制杆	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					GC4335	GC1125	GC1135
					h_{est} , mm = 进给 f_p , mm/r		
						0.05-0.5	0.05-0.5
MC 材料编号	CMC	工件材料	N/mm ²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	01.1	非合金 C=0.1 - 0.25%	1500	125	475-245	295-145	205-100
	01.2	C=0.25 - 0.55%	1600	150	435-225	265-115	180-75
	01.3	C=0.55 - 0.80%	1700	170	410-210	235-105	175-70
P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT P2.5.Z.HT	02.1	低合金 ≤5% 非淬硬	1700	180	355-170	235-110	175-80
	02.2	调质处理	1850	275	205-105	205-95	155-70
	02.2	调质处理	2050	350	165-85	165-75	125-55
P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	03.11	高合金 >5% 退火	1950	200	250-140	205-95	155-70
	03.21	淬硬工具钢	3000	325	125-60	150-65	105-45
P1.5.C.UT P2.6.C.UT P3.0.C.UT P3.2.C.AQ	06.1	铸钢 非合金	1550	180	180-125	135-65	105-50
	06.2	低合金 (合金元素 ≤5%)	1600	200	200-90	160-85	120-60
	06.3	高合金 (合金元素 > 5%)	2050	225	160-85	120-50	90-40
	06.33	锰钢, 12-14%Mn	2900	250	150-30	70-40	50-29
ISO M		不锈钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					GC1125	GC1135	
					h_{est} , mm = 进给 f_p , mm/r		
					0.05-0.5	0.05-0.5	
MC 材料编号	CMC	工件材料	N/mm ²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
P5.0.Z.AN P5.0.Z.PH P5.0.Z.HT	05.11	铁素体 / 马氏体 棒材 / 锻件 非淬硬	1800	200	190-85	145-65	
	05.12	沉淀硬化	2850	330	150-65	110-45	
	05.13	淬硬钢	2350	330	160-70	120-50	
M1.0.Z.AQ M1.0.Z.PH M2.0.Z.AQ	05.21	奥氏体 棒材 / 锻件 奥氏体	1800	180	215-100	165-70	
	05.22	沉淀硬化	2850	330	150-70	105-50	
	05.23	超级奥氏体	2250	200	160-75	115-55	
M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51	奥氏体 - 铁素体 (双相) 棒材 / 锻件 不可焊接 ≥ 0.05% C	2000	230	180-85	135-60	
	05.52	可焊接 < 0.05% C	2450	260	150-70	110-50	
P5.0.C.UT P5.0.C.HT	15.11	铁素体 / 马氏体 铸件 非淬硬	1700	200	175-80	130-60	
	15.13	淬硬钢	2150	330	145-65	110-45	
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体 铸件 奥氏体	1700	180	185-90	135-60	
	15.22	沉淀硬化	2450	330	120-65	90-45	
M3.1.C.AQ M3.2.C.AQ	15.51	奥氏体 - 铁素体 (双相) 铸件 不可焊接 ≥ 0.05% C	1800	230	155-75	115-55	
	15.52	可焊接 < 0.05% C	2250	260	125-65	95-45	
ISO K		铸铁	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					GC4335	GC1135	GC1125
					h_{est} , mm = 进给 f_p , mm/r		
						0.05-0.5	0.05-0.5
MC 材料编号	CMC	工件材料	N/mm ²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
K1.1.C.NS	07.1	可锻铸铁 铁素体 (短切屑)	790	130	150-120	320-170	255-125
	07.2	珠光体 (长切屑)	900	230	110-90	235-110	170-95
K2.1.C.UT K2.2.C.UT	08.1	灰口铸铁 低抗拉强度	890	180	240-155	275-130	210-110
	08.2	灰口铸铁: 高抗拉强度	970	220	185-115	240-115	175-90
K3.1.C.UT K3.3.C.UT K3.4.C.UT	09.1	球墨铸铁 SG 铁素体	900	160	210-115	250-105	185-95
	09.2	珠光体	1350	250	120-90	195-90	150-75
	09.3	马氏体	2100	380	95-35	140-70	100-55

A

切断与切槽

切削参数

B

切削速度推荐值，公制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO N		有色金属材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					GC1125		
					$f_{ax}, mm \approx$ 进给 $f_p, mm/r$		
					0.05-0.8		
MC 材料编号	CMC	工件材料	N/mm ²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
N1. 2. Z. UT	30. 11	铝合金 锻造或锻造 + 冷拔，非时效处理	400	60	1500 (1900 - 190)		
N1. 2. Z. AG	30. 12		650	100	1500 (1900 - 190)		
N1. 3. C. UT	30. 21	铝合金 铸造，非时效	600	75	1500 (1900 - 190)		
N1. 3. C. AG	30. 22		700	90	1500 (1900 - 190)		
N1. 4. C. NS	30. 41	铝合金 铸造，13-15% 硅	700	130	400 (500 - 50)		
	30. 42		700	130	250 (315 - 31)		
N3. 3. U. UT	33. 1	铜和铜合金 易切合金，≥1% 铅	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)		
ISO S		高温合金	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
MC 材料编号	CMC	工件材料	N/mm ²	HB	GC1125	GC1135	
					$f_{ax}, mm \approx$ 进给 $f_p, mm/r$		
					0.05-0.3	0.05-0.3	
					切削速度 (V_c), m/min		
S1. 0. U. AN	20. 11	铁基 退火或固溶处理	2400	200	80-45	50-29	
S1. 0. U. AG	20. 12		2500	280	55-33	40-26	
S2. 0. Z. AN	20. 21	镍基 退火或固溶处理	2650	250	50-32	40-26	
S2. 0. Z. AG	20. 22		2900	350	45-26	35-21	
S2. 0. C. NS	20. 24	铸造或铸造加时效处理	3000	320	35-18	25-10	
S3. 0. Z. AN	20. 31	钴基合金 退火或固溶处理	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	钛合金 商业纯 (99.5% Ti)	1300	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	

1) Rm= 最终的拉伸强度测量 MPa

F

G

H



切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P		钢制杆	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					GC4335	GC1125	GC1135
					h_{cut} , inch= 进给, f_n inch/r		
					.002-.020		
MC 材料编号	CMC	工件材料	lbs/in ²	HB	切削速度 (V_c), ft/min		
P1.1.Z.AN	01.1	非合金 C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	1560-800	960-475	670-330
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	1430-740	860-380	590-250
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	1350-690	770-340	570-235
P2.1.Z.AN	02.1	低合金 ≤5% 非淬硬	249,500	180	1160-560	770-365	570-260
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	268,000	275	670-340	660-305	500-220
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	298,000	350	540-280	530-245	400-180
P3.5.Z.AN	03.11	高合金 >5% 退火	282,000	200	820-460	670-305	500-225
P3.5.Z.HT	03.21	淬硬工具钢	435,000	325	410-200	490-205	335-140
P1.5.C.UT	06.1	铸钢 非合金	225,000	180	590-410	440-210	335-160
P2.6.C.UT	06.2	低合金 (合金元素 ≤5%)	230,500	200	660-300	520-275	390-200
P3.0.C.UT	06.3	高合金 (合金元素 > 5%)	300,500	225	520-280	395-170	295-130
P3.2.C.AQ	06.33	锰钢, 12-14%Mn	420,500	250	490-100	225-130	160-95
ISO M		不锈钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					GC1125	GC1135	
					h_{cut} , inch= 进给, f_n inch/r		
					.002-.020		
MC 材料编号	CMC	工件材料	lbs/in ²	HB	切削速度 (V_c), ft/min		
P5.0.Z.AN	05.11	铁素体 / 马氏体 棒材 / 锻件 非淬硬	262,000	200	620-285	470-210	
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	411,500	330	480-220	350-150	
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	340,000	330	520-235	385-165	
M1.0.Z.AQ	05.21	奥氏体 棒材 / 锻件 奥氏体	259,000	180	700-335	530-230	
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	414,000	330	485-230	340-160	
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	328,000	200	520-250	370-180	
M3.1.Z.AQ	05.51	奥氏体 - 铁素体 (双相) 棒材 / 锻件 不可焊接 ≥ 0.05% C	286,500	230	580-280	440-190	
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	356,500	260	490-235	360-165	
P5.0.C.UT	15.11	铁素体 / 马氏体 铸件 非淬硬	246,500	200	560-260	425-190	
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	311,000	330	470-215	360-150	
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体 铸件 奥氏体	248,000	180	600-290	445-190	
	15.22	沉淀硬化	356,000	330	395-205	295-145	
M3.1.C.AQ	15.51	奥氏体 - 铁素体 (双相) 铸件 不可焊接 ≥ 0.05% C	258,000	230	510-245	375-170	
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	326,500	260	405-210	300-145	
ISO K		铸铁	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					GC4335	GC1125	GC1135
					h_{cut} , inch= 进给, f_n inch/r		
					.002-.020		
MC 材料编号	CMC	工件材料	lbs/in ²	HB	切削速度 (V_c), ft/min		
K1.1.C.NS	07.1	可锻铸铁 铁素体 (短切屑)	115,000	130	490-390	830-415	1050-550
	07.2	珠光体 (长切屑)	131,000	230	360-300	560-310	760-350
K2.1.C.UT	08.1	灰口铸铁 低抗拉强度	130,000	180	790-510	680-365	900-430
K2.2.C.UT	08.2	灰口铸铁: 高抗拉强度	140,500	220	610-380	570-295	780-370
K3.1.C.UT	09.1	球墨铸铁 SG 铁素体	130,000	160	690-380	600-320	810-350
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	194,500	250	390-300	485-250	640-300
K3.4.C.UT	09.3	马氏体	307,500	380	310-110	330-180	450-220

A

切断与切槽	切削参数
-------	------

切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO N		有色金属材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					GC1125		
					$h_{ax}, inch=$ 进给, f_{ninch}/r		
					.002-.031		
					切削速度 (V_c), ft/min		
MC 材料编号	CMC	工件材料	lbs/in ²	HB			
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	铝合金 锻造或锻造 + 冷拔, 非时效处理	58,000 94,500	60 100	4900 (6150-610)		
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	铝合金 铸造, 非时效 铸造或铸造加时效处理	87,000 101,500	75 90	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		
N1.4.C.NS	30.41	铸造, 13-15% 硅	101,500	130	1300 (1650-165)		
	30.42	铸造, 16-22% 硅	101,500	130	820 (1050-105)		
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	铜和铜合金 易切合金, ≥1% 铅 黄铜, 铅青铜, ≤1% 铅 青铜与无铅铜, 包括电解铜	79,500 80,000 196,000	110 90 100	1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)		
ISO S		高温合金	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					GC1125	GC1135	
					$h_{ax}, inch=$ 进给, f_{ninch}/r		
					.002-.012	.002-.012	
					切削速度 (V_c), ft/min		
MC 材料编号	CMC	工件材料	lbs/in ²	HB			
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	铁基 退火或固溶处理 时效处理或固溶处理加时效处理	348,000 359,000	200 280	260-140 185-110	165-95 130-85	
S2.0.Z.AN S2.0.ZAG	20.21 20.22	镍基 退火或固溶处理 时效处理或固溶处理加时效处理	383,000 420,500	250 350	170-105 150-85	130-85 115-70	
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436,500	320	115-60	80-31	
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	钴基合金 退火或固溶处理 固溶处理加时效处理 铸造或铸造加时效处理	391,500 432,000 450,500	200 300 320	185-125 150-85 115-60	145-90 115-55 80-45	
钛 S4.1.Z.UT	23.1	商业纯 (99.5% Ti)	188,500	Rm¹⁾ 400	720-325	550-265	
S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.21 23.22	钛合金 α , 近 α 与 $\alpha + \beta$ 合金, 退火 $\alpha + \beta$ 合金时效处理, β 合金, 退火或时效处理	203,000 203,000	950 1050	265-140 245-120	- -	

1) Rm= 最终的拉伸强度测量 MPa

F

G

H



车削刀具接杆

可乐满 Capto® 机床接口 结合 CoroTurn® SL 的 Coromant Capto® 接柄	C2-C3
HSK 机床接口 HSK 接口的 CoroTurn® SL 接柄	C4
VDI 机床侧接口 VDI - CoroTurn® SL 接杆	C5
圆柱直柄机床接口 圆柱直柄的 CoroTurn® SL 接杆	C6

结合 CoroTurn® SL 的 Coromant Capto® 接柄

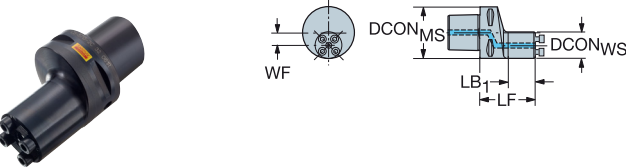
B



C

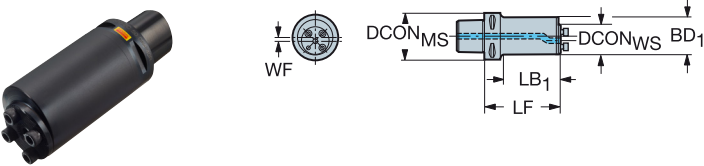
				尺寸, mm, inch					
CZC ₁₅	CZC ₁₅	CNSC	CXSC						
C8	40	3	1						
订货号									
C8-570-2C 40 110				DCON ₁₅	DCON ₁₅	LB ₁	LF	BAR PSI	KG
				80.0	40	78	110	150	2.540
				3.150	1.575	3.071	4.331	2175	

D



				尺寸, mm, inch							
CZC ₁₅	CZC ₁₅	CNSC	CXSC		订货号	DCON ₁₅	DCON ₁₅	LF	WF		
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



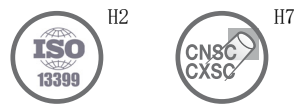
					尺寸, mm, inch							
CZC ₁₅	CZC ₁₅	CNSC	CXSC	订货号	DCON ₁₅	DCON ₁₅	BD ₁	LB ₁	LF	WF		
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 107-40R/L	80.0	40	50	73	107	5.0	150	2.890
					3.150	1.575	1.969	2.874	4.213	.787	2175	
		3	1	C8-570-2C 50 133-40R/L	80.0	40	50	104	133	5.0	150	3.290
					3.150	1.575	1.969	4.094	5.236	.197	2175	
		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	

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

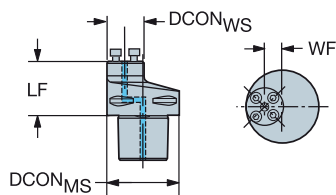
R= 右手型, L= 左手型

G

H



结合 CoroTurn® SL 的 Coromant Capto® 接柄



				尺寸, mm, inch					
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	订货号	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

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

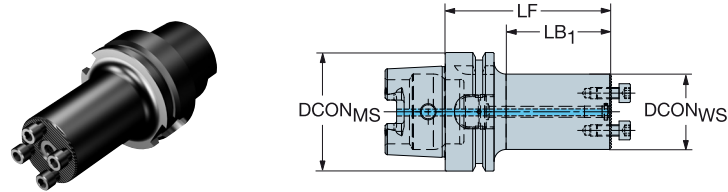
R= 右手型，L= 左手型



A

HSK 接口的 CoroTurn® SL 接柄

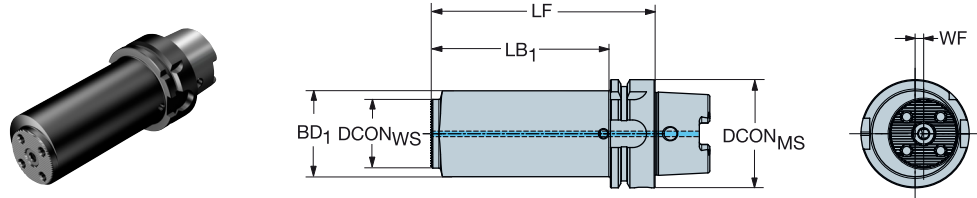
B



C

					尺寸, mm, inch					
CZC _{HS}	CZC _{HS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{HS}	DCON _{HS}	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

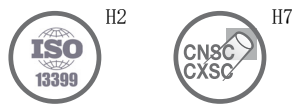
				尺寸, mm, inch							
CZC _{HS}	CZC _{HS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{HS}	DCON _{HS}	BD ₁	LB ₁	LF	BAR PSI	KG
63	40	1	1	HT06-50-SL40R/L 130	63.0	40	50	100	130	150	2.20
					2.480	1.575	1.969	3.937	5.118	2175	

如需了解备件信息, 敬请访问 www.sandvik.coromant.com R= 右手型, L= 左手型

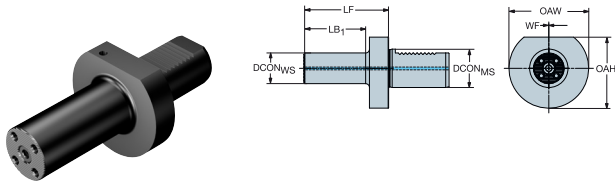
F

G

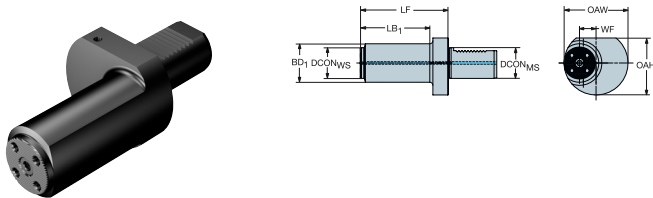
H



VDI – CoroTurn® SL 接杆



				尺寸, mm, inch									
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{IS}	DCON _{IS}	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		



				尺寸, mm, inch										
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC		订货号	DCON _{IS}	DCON _{IS}	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		

如需了解更多备件 www.sandvik.coromant.com

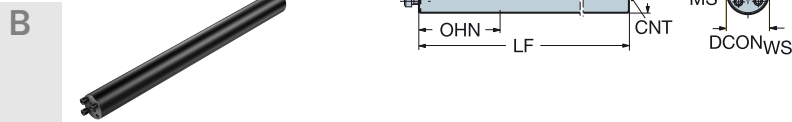


H2



H7

圆柱直柄的 CoroTurn® SL 接杆



C公制型

								尺寸，mm			
CZC _{IS}	CZC _{IS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	订货号		DCON _{IS}	DCON _{IS}	LF	BAR KG
16	16	16.0	41.0	1	1	SL-2C 16 105		16.0	16.0	105.0	0.16
20	20	20.0	60.0	1	1	SL-2C 20 140		20.0	20.0	140.0	0.33
25	25	25.0	100.0	1	1	SL-2C 25 200		25.0	25.0	200.0	0.74

D英制型

						尺寸，英寸						
CZC _{IS}	CZC _{IS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{IS}	DCON _{IS}	BD _I	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

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com



铣削

整体硬质合金立铣刀

CoroMill® 316 可换头式高进给面铣整体硬质合金立铣刀
用于稳定多工序铣削的 CoroMill® 316 整体硬质合金切削头

D2-D3
D4-D6

切削参数

D7

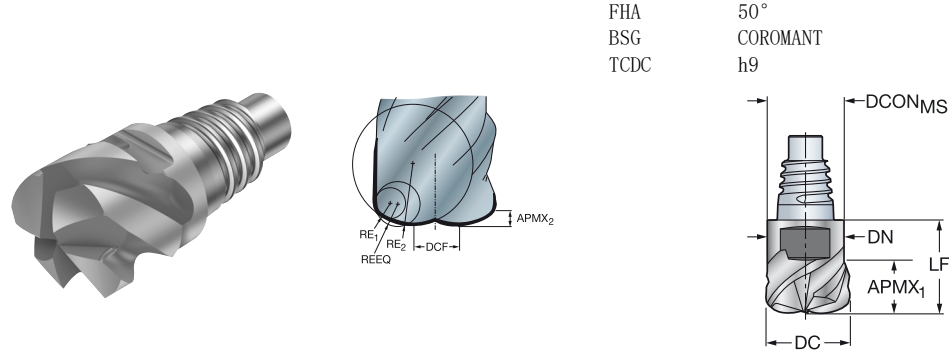
A

铣削 整体硬质合金立铣刀

CoroMill® 316 可换头式快进给整体硬质合金立铣刀

用于硬度 ≤ 48 HRC 的多种材料
专用

B



C

公制型

								P	M	K	S	尺寸, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	订货号	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

E

英制型

								P	M	K	S	尺寸, 英寸		
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	订货号	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

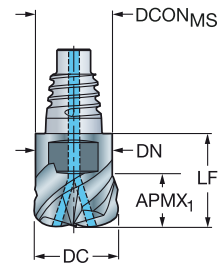
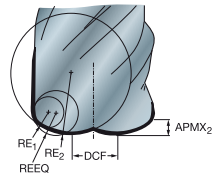
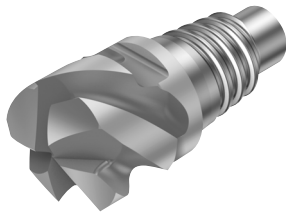


CoroMill® 316 可换头式快进给整体硬质合金立铣刀

用于硬度 ≤ 48 HRC 的多种材料
专用

FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h9



公制型

										P M K S				尺寸, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	订货号	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

英制型

										P M K S				尺寸, 英寸		
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	订货号	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

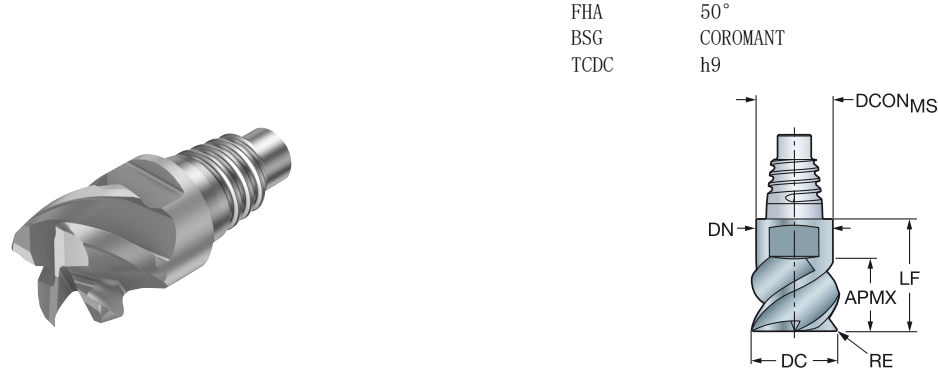
A

铣削 整体硬质合金立铣刀

用于稳定多工序铣削的 CoroMill® 316 整体硬质合金切削头

用于硬度 ≤ 48 HRC 的多种材料
专用

B



C

公制型

					P	M	K	S	尺寸, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	订货号	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



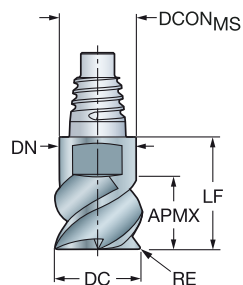
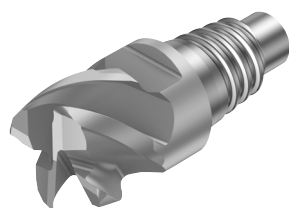
用于稳定多工序铣削的 CoroMill® 316 整体硬质合金切削头

用于硬度 ≤ 48 HRC 的多种材料

专用

FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h9



英制型

						P	M	K	S	尺寸, 英寸			
					订货号	1730	1730	1730	1730	DCONMS	LF	DN	
.375	CZG _{MS}	APMX	RE	ZEFP	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	
.500	E10	.209	.062	4	A316-10SM450-03715P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364	
	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	
.625	E12	.276	.062	3	A316-12SM350-05015P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484	
	E16	.335	.015	3	A316-16SM350-06204P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610	
	E16	.335	.031	4	A316-16SM450-06208P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610	
	E20	.413	.031	3	A316-20SM350-07508P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728	
	E20	.413	.031	4	A316-20SM450-07508P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728	
.750	E20	.413	.125	4	A316-20SM450-07532P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728	
	E20	.413	.250	4	A316-20SM450-07563P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728	
	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	
1.000	E25	.551	.250	5	A316-25SM550-10063P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965	



D7



H2

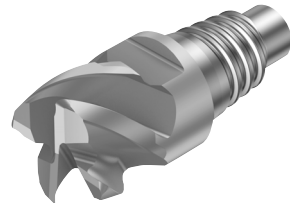
A

铣削 整体硬质合金立铣刀

用于稳定多工序铣削的 CoroMill® 316 整体硬质合金切削头

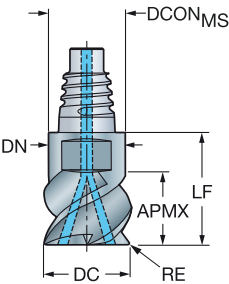
用于硬度 ≤ 48 HRC 的多种材料
专用

B



FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h9



C

公制型

								P	M	K	S	尺寸, mm		
DC	CZC _{IS}	APMX	RE	CNSC	CXSC	ZEFP	订货号	1730	1730	1730	1730	DCON _{IS}	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	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
25.0	E25	15.0	0.50	1	3	4	316-25SM450C25005P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	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
	E25	15.0	2.50	1	2	5	316-25SM550C25025P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

F

英制型

								P	M	K	S	尺寸, 英寸		
DC	CZC _{IS}	APMX	RE	CNSC	CXSC	ZEFP	订货号	1730	1730	1730	1730	DCON _{IS}	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
	E12	.315	.015	1	3	4	A316-12SM450C05004P	★	★	☆	☆	.484	.571	.484
.500	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

H



D7



H2

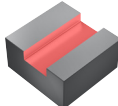
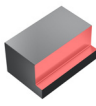
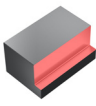
D 6



优化 - CoroMill® 316 整体硬质合金高进给面铣切削头

							
					$a_p = 0.5 \times DC$		
					$a_p = 0.1 \times DC$		
ISO	MC 材料编号	CMC	工件材料	HB	f_z	v_m/min	v_cft/min
P	P1. 2. Z. AN	01. 2	非合金钢	190	G	110	361
	P2. 2. Z. AN	02. 2	低合金钢	240	G	100	328
	P3. 0. Z. HT	03. 21	高合金钢	380	G	60	197
M	P5. 0. Z. AN	05. 11	铁素体 / 马氏体不锈钢	200	G	50	164
	M1. 0. Z. AQ	05. 21	奥氏体不锈钢	200	G	60	197
	M3. 2. Z. AQ	05. 51	双相 (奥氏体 / 铁素体) 不锈钢	260	G	50	164
K	K1. 1. C. NS	07. 2	可锻铸铁	200	G	120	394
	K2. 1. C. UT	08. 2	灰口铸铁	180	G	120	394
	K3. 2. C. UT	09. 2	球墨铸铁	215	G	110	361
S	S1. 0. U. AG	20. 12	铁基合金	280	G	50	165
	S2. 0. Z. AG	20. 22	镍基高温合金	350	G	35	115
	S4. 2. Z. AN	23. 22	钛基合金	320	G	75	246
H	H1. 1. Z. HA	04. 1	钢件 - 硬度 50	50HRC	H	110	361
	H1. 2. Z. HA	04. 1	钢件 - 硬度 55	55HRC	H	110	361
	H1. 3. Z. HA	04. 1	钢件 - 硬度 60	60HRC	H	60	197

优化 - 用于稳定多工序铣削的 CoroMill® 316 整体硬质合金切削头

													
					$a_p = 1.0 \times DC$			$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 0.1 \times DC$		
					$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 1.0 \times DC$			$a_p = 1.5 \times DC$		
ISO	MC 材料编号	CMC	工件材料	HB	f_z	v_m/min	v_cft/min	f_z	v_m/min	v_cft/min	f_z	v_m/min	v_cft/min
P	P1. 2. Z. AN	01. 2	非合金钢	190	A	165	541	B	215	705	C	305	1001
	P2. 2. Z. AN	02. 2	低合金钢	240	A	125	410	B	160	525	C	220	722
	P3. 0. Z. HT	03. 21	高合金钢	380	A	75	246	B	95	312	C	130	427
M	P5. 0. Z. AN	05. 11	铁素体 / 马氏体不锈钢	200	A	45	148	B	65	213	C	85	279
	M1. 0. Z. AQ	05. 21	奥氏体不锈钢	200	D	60	197	E	75	246	F	110	361
	M3. 2. Z. AQ	05. 51	双相 (奥氏体 / 铁素体) 不锈钢	260	D	45	148	E	65	213	F	85	279
K	K1. 1. C. NS	07. 2	可锻铸铁	200	A	135	443	B	170	558	C	240	787
	K2. 1. C. UT	08. 2	灰口铸铁	180	A	135	443	B	165	541	C	240	787
	K3. 2. C. UT	09. 2	球墨铸铁	215	A	125	410	B	150	492	C	215	705
S	S1. 0. U. AG	20. 12	铁基合金	280	D	25	82	E	35	115	F	60	197
	S2. 0. Z. AG	20. 22	镍基高温合金	350	I	15	49	I	25	82	I	30	98
	S4. 2. Z. AN	23. 22	钛基合金	320	D	40	131	E	55	180	F	95	312
H	H1. 1. Z. HA	04. 1	钢件 - 硬度 50	50HRC	D	50	164	E	80	262	F	90	295
	H1. 2. Z. HA	04. 1	钢件 - 硬度 55	55HRC	D	50	164	E	80	262	F	90	295
	H1. 3. Z. HA	04. 1	钢件 - 硬度 60	60HRC	D	30	98	E	50	164	F	50	164

切削进给推荐值

CoroMill® 316

DC	mm inch	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/ 齿	0. 060	0. 060	0. 070	0. 070	0. 090	0. 090	0. 100	0. 100	0. 100	0. 100
B	mm/ 齿	0. 100	0. 100	0. 100	0. 100	0. 120	0. 120	0. 120	0. 140	0. 160	0. 160
C	mm/ 齿	0. 120	0. 120	0. 120	0. 120	0. 120	0. 120	0. 180	0. 200	0. 200	0. 200
D	mm/ 齿	0. 050	0. 050	0. 060	0. 060	0. 070	0. 070	0. 080	0. 080	0. 080	0. 080
E	mm/ 齿	0. 080	0. 080	0. 080	0. 080	0. 100	0. 100	0. 100	0. 110	0. 130	0. 130
F	mm/ 齿	0. 100	0. 100	0. 100	0. 100	0. 100	0. 120	0. 140	0. 160	0. 160	0. 160
G	mm/ 齿	0. 300	0. 300	0. 350	0. 350	0. 500	0. 500	0. 700	0. 700	0. 700	0. 700
H	mm/ 齿	0. 240	0. 240	0. 280	0. 280	0. 400	0. 400	0. 560	0. 560	0. 560	0. 560
I	mm/ 齿	0. 030	0. 031	0. 038	0. 040	0. 050	0. 050	0. 060	0. 063	0. 078	0. 078

钻削

可转位刀片钻头

CoroDrill® DS20 可转位刀片钻头	E2-E6
CoroDrill® DS20 钻削刀片	E7-E8

整体钻头

CoroDrill® 860 整体硬质合金钻头	E9-E12
CoroDrill® 863 整体硬质合金钻头	E13

切削参数

E14

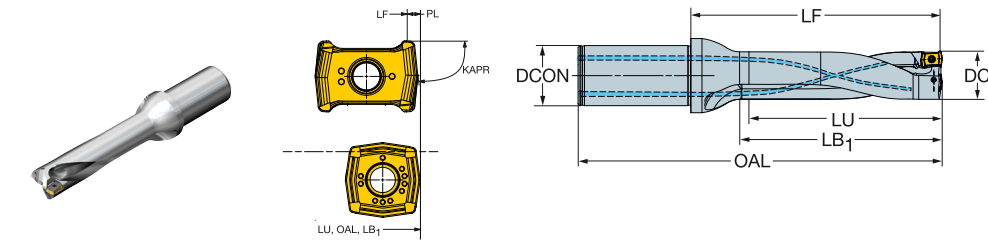
A

钻削可转位刀片钻头

CoroDrill® DS20 可转位刀片钻头

根据 ISO 9766 设计的削平直柄
带内冷设计

B



公制尺寸

C

 DC LU								尺寸, mm									
DC			LU	CZC _{NS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	订货号	DCON _{NS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	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

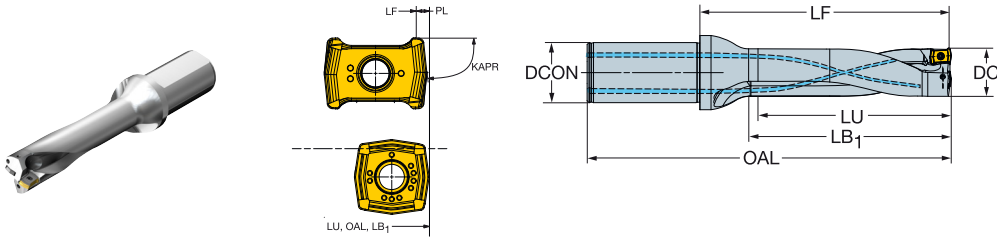
G

H



CoroDrill® DS20 可转位刀片钻头

根据 ISO 9766 设计的削平直柄
带内冷设计



公制尺寸

								尺寸, mm									
DC LU CZC_{NS} ADJLX TCHAL TCHAU								订货号 DCON_{NS} LF OAL LB₁ 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

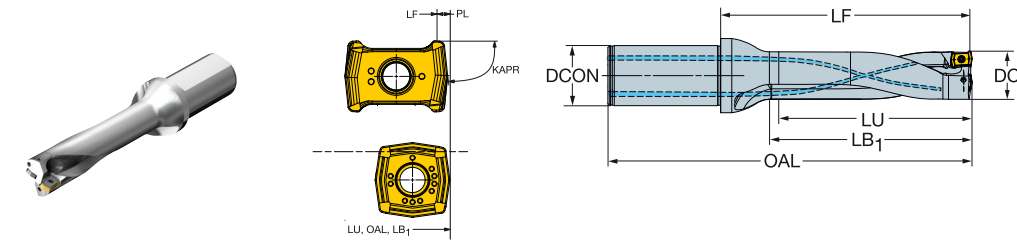
A

钴削 可转位刀片钻头

CoroDrill® DS20 可转位刀片钻头

根据 ISO 9766 设计的削平直柄
带内冷设计

B



英制尺寸

C

								尺寸, 英寸									
								订货号	DCON _{IS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	PSI LBS		RPMX
.625	01C	01P	2.500	3/4	.030	.000	.011	DS20-D1588LX19-04	.750	3.304	5.285	2.611	.018	81°	145	0.480	22000
			3.125	3/4	.030	.000	.011	DS20-D1588LX19-05	.750	3.929	5.910	3.236	.018	81°	145	0.504	14000
			3.750	3/4	.030	-.004	.016	DS20-D1588LX19-06	.750	4.554	6.535	3.861	.018	81°	145	0.540	10000
			4.375	3/4	.030	-.004	.016	DS20-D1588LX19-07	.750	5.179	7.160	4.486	.018	81°	145	0.440	7000
.655	01P	01P	2.624	3/4	.023	.000	.011	DS20-D1666LX19-04	.750	3.426	5.407	2.735	.018	81°	145	0.500	21000
			3.280	3/4	.023	.000	.011	DS20-D1666LX19-05	.750	4.082	6.063	3.391	.018	81°	145	0.529	14000
			3.936	3/4	.023	-.004	.016	DS20-D1666LX19-06	.750	4.738	6.719	4.047	.018	81°	145	0.570	10000
			4.592	3/4	.023	-.004	.016	DS20-D1666LX19-07	.750	5.394	7.375	4.703	.018	81°	145	0.599	7000
.687	01P	01P	2.748	1	.015	.000	.011	DS20-D1745LX25-04	1.000	3.698	5.915	2.859	.018	81°	145	0.661	21000
			3.435	1	.015	.000	.011	DS20-D1745LX25-05	1.000	4.385	6.602	3.546	.018	81°	145	0.800	13000
			4.122	1	.015	-.004	.016	DS20-D1745LX25-06	1.000	5.072	7.289	4.233	.018	81°	145	0.881	9000
			4.809	1	.015	-.004	.016	DS20-D1745LX25-07	1.000	5.759	7.976	4.920	.018	81°	145	1.018	7000
.750	02C	02P	3.000	1	.041	.000	.013	DS20-D1905LX25-04	1.000	3.950	6.170	3.119	.022	81°	145	0.870	19000
			3.750	1	.041	.000	.013	DS20-D1905LX25-05	1.000	4.700	6.920	3.869	.022	81°	145	0.921	12000
			4.500	1	.041	-.004	.016	DS20-D1905LX25-06	1.000	5.450	7.670	4.619	.022	81°	145	0.870	8000
			5.250	1	.041	-.004	.016	DS20-D1905LX25-07	1.000	6.200	8.420	5.369	.022	81°	145	1.051	6000
.812	02C	02P	3.248	1	.026	.000	.013	DS20-D2062LX25-04	1.000	4.193	6.413	3.367	.022	81°	145	0.939	17000
			4.060	1	.026	.000	.013	DS20-D2062LX25-05	1.000	5.005	7.225	4.179	.022	81°	145	0.881	11000
			4.872	1	.026	-.004	.016	DS20-D2062LX25-06	1.000	5.817	8.037	4.991	.022	81°	145	1.102	8000
			5.684	1	.026	-.004	.016	DS20-D2062LX25-07	1.000	6.629	8.849	5.803	.022	81°	145	1.322	6000
.875	03C	03P	3.500	1	.057	.000	.013	DS20-D2223LX25-04	1.000	4.444	6.667	3.626	.026	81°	145	0.899	16000
			4.375	1	.057	.000	.013	DS20-D2223LX25-05	1.000	5.319	7.542	4.501	.026	81°	145	1.075	10000
			5.250	1	.057	-.004	.016	DS20-D2223LX25-06	1.000	6.194	8.417	5.376	.026	81°	145	1.102	7000
			6.125	1	.057	-.004	.016	DS20-D2223LX25-07	1.000	7.069	9.292	6.251	.026	81°	145	1.102	5000
.937	03C	03P	3.748	1	.044	.000	.013	DS20-D2380LX25-04	1.000	4.687	6.910	3.874	.026	81°	145	1.073	15000
			4.685	1	.044	.000	.013	DS20-D2380LX25-05	1.000	5.624	7.847	4.811	.026	81°	145	1.322	10000
			5.622	1	.044	-.004	.016	DS20-D2380LX25-06	1.000	6.561	8.784	5.748	.026	81°	145	1.322	7000
			6.559	1	.044	-.004	.016	DS20-D2380LX25-07	1.000	7.498	9.721	6.685	.026	81°	145	1.234	5000
1.000	03C	03P	4.000	1	.032	.000	.013	DS20-D2540LX25-04	1.000	4.934	7.157	4.126	.026	81°	145	1.155	14000
			5.000	1	.032	.000	.013	DS20-D2540LX25-05	1.000	5.934	8.157	5.126	.026	81°	145	1.309	9000
			6.000	1	.032	-.004	.016	DS20-D2540LX25-06	1.000	6.934	9.157	6.126	.026	81°	145	1.543	6000
			7.000	1	.032	-.004	.016	DS20-D2540LX25-07	1.000	7.934	10.157	7.126	.026	81°	145	1.543	4000
1.062	03C	03P	4.248	1 1/4	.020	.000	.013	DS20-D2697LX31-04	1.250	5.339	7.719	4.374	.026	81°	145	1.984	13000
			5.310	1 1/4	.020	.000	.013	DS20-D2697LX31-05	1.250	6.401	8.781	5.436	.026	81°	145	1.984	8000
			6.372	1 1/4	.020	-.004	.016	DS20-D2697LX31-06	1.250	7.463	9.843	6.498	.026	81°	145	2.425	6000
			7.434	1 1/4	.020	-.004	.016	DS20-D2697LX31-07	1.250	8.525	10.905	7.560	.026	81°	145	1.999	4000
1.312	05C	05P	5.248	1 1/2	.091	.000	.014	DS20-D3332LX38-04	1.500	6.552	9.336	5.402	.039	81°	145	2.813	11000
			6.560	1 1/2	.091	.000	.014	DS20-D3332LX38-05	1.500	7.864	10.648	6.714	.039	81°	145	3.055	7000
			7.872	1 1/2	.091	-.004	.016	DS20-D3332LX38-06	1.500	9.176	11.960	8.026	.039	81°	145	3.300	5000
			9.184	1 1/2	.091	-.004	.016	DS20-D3332LX38-07	1.500	10.488	13.272	9.338	.039	81°	145	3.542	3000
1.375	05C	05P	5.500	1 1/2	.076	.000	.014	DS20-D3493LX38-04	1.500	6.799	9.583	5.654	.039	81°	145	2.960	10000
			6.875	1 1/2	.076	.000	.014	DS20-D3493LX38-05	1.500	8.174	10.958	7.029	.039	81°	145	3.240	6000
			8.250	1 1/2	.076	-.004	.016	DS20-D3493LX38-06	1.500	9.549	12.333	8.404	.039	81°	145	3.518	4000
			9.625	1 1/2	.076	-.004	.016	DS20-D3493LX38-07	1.500	10.924	13.708	9.779	.039	81°	145	4.409	3000
1.437	05C	05P	5.748	1 1/2	.061	.000	.014	DS20-D3650LX38-04	1.500	7.042	9.826	5.902	.039	81°	145	3.527	10000
			7.185	1 1/2	.061	.000	.014	DS20-D3650LX38-05	1.500	8.479	11.263	7.339	.039	81°	145	3.437	6000
			8.622	1 1/2	.061	-.004	.016	DS20-D3650LX38-06	1.500	9.916	12.700	8.776	.039	81°	145	3.756	4000
			10.059	1 1/2	.061	-.004	.016	DS20-D3650LX38-07	1.500	11.353	14.137	10.213	.039	81°	145	4.076	3000
1.500	05C	05P	6.000	1 1/2	.046	.000	.014	DS20-D3810LX38-04	1.500	7.289	10.073	6.154	.039	81°	145	3.527	9000
			7.500	1 1/2	.046	.000	.014	DS20-D3810LX38-05	1.500	8.789	11.573	7.654	.039	81°	145	3.747	6000
			9.000	1 1/2	.046	-.004	.016	DS20-D3810LX38-06	1.500	10.289	13.073	9.154	.039	81°	145	4.629	4000
			10.500	1 1/2	.046	-.004	.016	DS20-D3810LX38-07	1.500	11.789	14.573	10.654	.039	81°	145	5.291	3000
1.562	05C	05P	6.248	1 1/2	.031	.000	.014	DS20-D3967LX38-04	1.500	7.533	10.317	6.402	.039	81°	145	3.481	9000
			7.810	1 1/2	.031	.000	.014	DS20-D3967LX38-05	1.500	9.095	11.879	7.964	.039	81°	145	3.891	6000
			9.372	1 1/2	.031	-.004	.016	DS20-D3967LX38-06	1.500	10.657	13.441	9.526	.039	81°	145	4.301	4000
			10.934	1 1/2	.031	-.004	.016	DS20-D3967LX38-07	1.500	12.219	15.003	11.088	.039	81°	145	4.711	3000

H



E 4

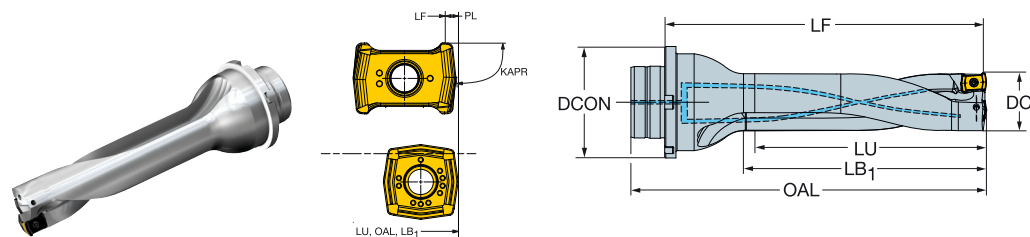


10

CoroDrill® DS20 可转位刀片钻头

模块化钻削接口

带内冷设计



公制尺寸

										尺寸, mm									
																			
DC			LU	CZ _{MS}	AD _{TJLX}	TH _{AL}	TH _{AU}	订货号	DC _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR			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		

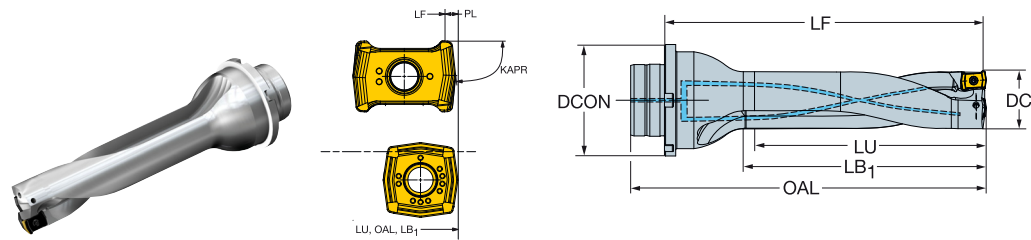
A

钻削 可转位刀片钻头

CoroDrill® DS20 可转位刀片钻头

模块化钻削接口
带内冷设计

B



C

公制尺寸

										尺寸, mm									
DC LU CZC_{MS} ADJLX TCHAL TCHAU										DCON_{MS} LF OAL LB₁ PL KAPR BAR KG RPMX									
34.00	05C	05P	136.00	MDI-40	2.16	0.00	0.35	订货号		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	订货号		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	订货号		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	订货号		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	订货号		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	订货号		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	订货号		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	订货号		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	订货号		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	订货号		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	订货号		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

D

E

		备件
DC	DC"	刀片螺钉
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

如需了解更多备件 www.sandvik.coromant.com

F

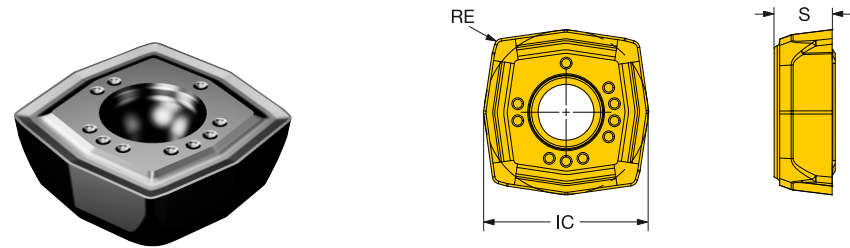
G

H

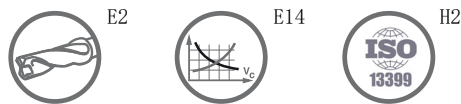


CoroDrill® DS20 钻削刀片

中心刀片



 INSUC		订货号	P	M	K	N	S	H	尺寸, mm, inch							
			1344	1144	1344	H13A	1344	1344	H13A	1344	S	RE	IC			
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
											.138	.014	.526			

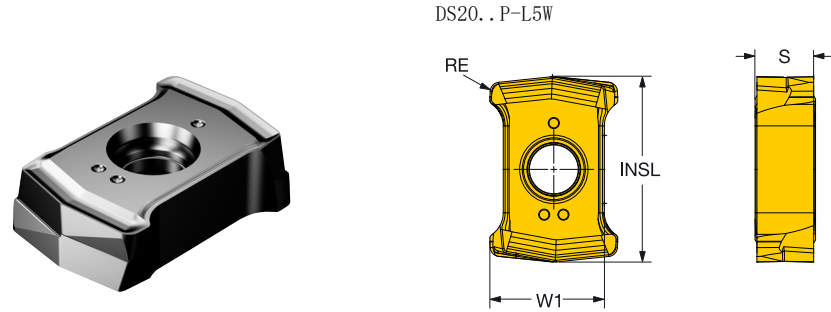


A

钻削可转位刀片钻头

CoroDrill® DS20 钻削刀片
周边刀片

B

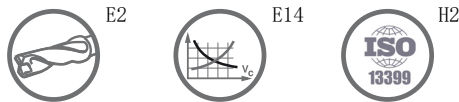


C

				P		M		K		N		S		H		尺寸, mm, inch						
	INSUC	订货号		4324	4334	4344	2044	4334	4344	4324	4334	4344	H13A	2044	4344	H13A	4334	4344	S	RE	W1	INSL
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

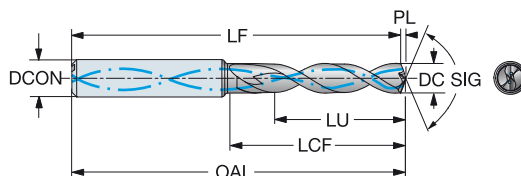
H



CoroDrill® 860 整体硬质合金钻头

适用于镍基合金和钛合金

带内冷设计

TCHA H9
SIG 140°

						S 尺寸, mm, inch														
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC _{NS}	订货号	1210	DCON _{NS}	DCON _{NS} "	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

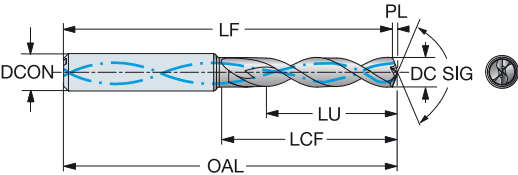


H6

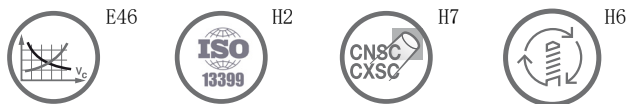
CoroDrill® 860 整体硬质合金钻头

适用于镍基合金和钛合金
带内冷设计

TCHA H9
SIG 140°



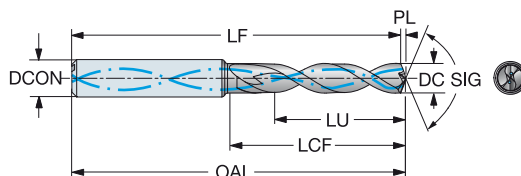
						S 尺寸, mm, inch														
						1210														
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC _{MS}	订货号	DCON _{MS}	DCON _{MS} "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BAR	PSI	BSG	
5.55	.219	17.6	.693	3	6	860.1-0555-017A1-SM	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.040	20	290	DIN 6537 K
5.56	.219	17.6	.693	3	6	860.1-0556-017A1-SM	★	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



CoroDrill® 860 整体硬质合金钻头

适用于镍基合金和钛合金

带内冷设计

TCHA H9
SIG 140°

							S	尺寸, mm, inch												
							1210													
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC _{NS}	订货号		DCON _{NS}	DCON _{NS} "	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



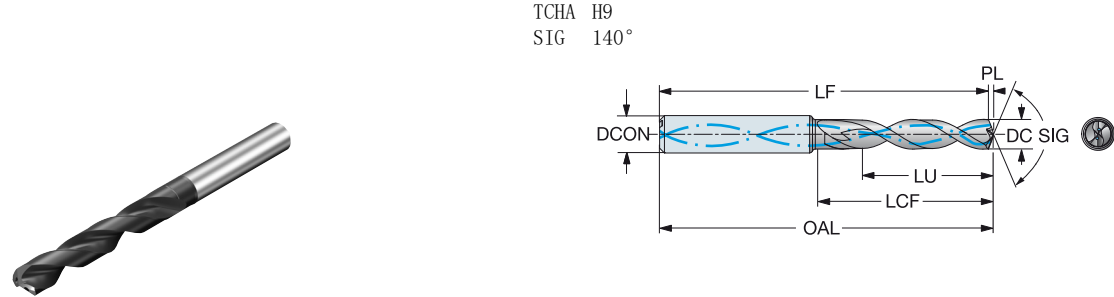
A

钻削 整体钻头

CoroDrill® 860 整体硬质合金钻头

适用于镍基合金和钛合金
带内冷设计

B



C

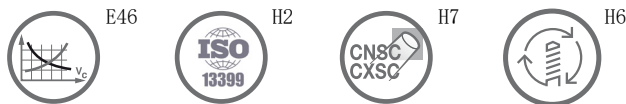
						S	尺寸, mm, inch													
							1210													
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC _{IS}	订货号	DCON _{IS}	DCON _{IS} "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BAR	PSI	BSG	
12.10	.476	38.5	1.516	3	14	860.1-1210-038A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.2	.087	20	290	DIN 6537 K
12.20	.480	38.8	1.528	3	14	860.1-1220-038A1-SM	★	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

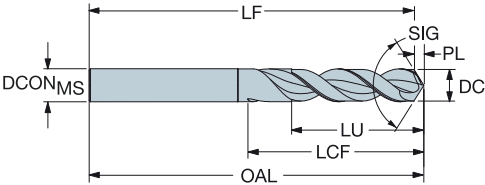
H



CoroDrill® 863 整体硬质合金钻头

用于复合材料

SIG 90°



					0	尺寸, mm, inch				
DC	LU	ULDR	CZC ₉₅	订货号		DCON	OAL	LF	PL	BSG
3.30	17.9	5	6	863.1-0330-017A0-O	★	6.0	66	64.6	1.4	COROMANT
.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	COROMANT
.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	COROMANT
.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	COROMANT
.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	COROMANT
.376	2.043	5	10			.394	4.055	3.894	.161	



E46



H2



H7



H6

CoroDrill® DS20

公制值

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌 号	切削速度 (V _c) m/min						钻头直径	
					4-5xD			6-7xD				
					最小	推荐	最大	最小	推荐	最大		
P	P1. 0. Z. AN	非合金钢 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	非合金钢 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	
											15. 00-18. 00	
	P1. 2. Z. AN	非合金钢 C=0. 25-0. 55%	190	4324	190	265	305	190	240	275	18. 01-22. 00	
				4334	155	215	250	155	195	225	22. 01-27. 00	
				4344	120	165	190	120	150	170	27. 01-33. 00	
											33. 01-40. 00	
	P1. 3. Z. AN	非合金钢 C=0. 55-0. 80%	190	4324	170	250	290	170	225	260	40. 01-52. 00	
				4334	140	205	240	140	185	215	52. 01-65. 00	
				4344	105	155	185	105	140	165	15. 00-18. 00	
											18. 01-22. 00	
	P1. 5. C. UT	非合金钢 铸钢 - 未处理	150	4324	140	260	325	140	235	295	22. 01-27. 00	
				4334	135	220	265	135	200	240	27. 01-33. 00	
				4344	125	175	200	125	160	180	33. 01-40. 00	
											40. 01-52. 00	
	P2. 1. Z. AN	低合金钢 退火	175	4324	180	260	305	180	235	275	52. 01-65. 00	
				4334	150	215	250	150	195	225	15. 00-18. 00	
				4344	115	165	190	115	150	170	18. 01-22. 00	
											22. 01-27. 00	
	P2. 2. Z. AN	低合金钢 退火	240	4324	180	250	290	180	225	260	27. 01-33. 00	
				4334	150	200	225	150	180	205	33. 01-40. 00	
				4344	115	175	205	115	160	185	40. 01-52. 00	
											52. 01-65. 00	
	P2. 5. Z. HT	低合金钢 调质处理	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	
	P2. 6. C. UT	低合金钢 铸钢 - 未处理	200	4324	110	210	265	110	190	240	33. 01-40. 00	
				4334	105	175	210	105	160	190	40. 01-52. 00	
				4344	100	140	160	100	125	145	52. 01-65. 00	
											15. 00-18. 00	
	P3. 0. Z. AN	高合金钢 退火	200	4324	160	245	290	160	220	260	18. 01-22. 00	
				4334	130	200	240	130	180	215	22. 01-27. 00	
				4344	100	150	180	100	135	160	27. 01-33. 00	
											33. 01-40. 00	
											40. 01-52. 00	
												52. 01-65. 00
												15. 00-18. 00
												18. 01-22. 00
												22. 01-27. 00

CoroDrill® DS20

公制值

钻头长度, 4 倍直径					钻头长度 5 倍直径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值									
f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev
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	-
-	-	0.06-0.14	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

CH

公制值

B

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 (V _c) m/min						钻头直径
P	P3. 0. Z. HT	高合金钢 调质处理	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
	P5. 0. Z. AN	铁素体 / 马氏体不锈钢 退火	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
	P5. 0. Z. HT	铁素体 / 马氏体不锈钢 调质处理	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
M	M1. 0. Z. AQ	奥氏体不锈钢 退火 / 淬火	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
	M1. 1. Z. AQ	奥氏体不锈钢 改善了可加工性	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
	M2. 0. Z. AQ	优质奥氏体（镍含量 >20%）不锈钢 退火 / 淬火	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
	M3. 1. Z. AQ	双相不锈钢 铁素体含量 >60% （氮含量 <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
S	M3. 2. Z. AQ	双相不锈钢 铁素体含量 <60% （氮含量 ≥ 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
	S2. 0. Z. AN S2. 0. Z. AG S2. 0. Z. NS	高温 合金 镍基	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
	S4. 2. Z. AN S4. 3. Z. AG	高温 合金 钛合金	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
G											33. 01-40. 00
											40. 01-52. 00
											52. 01-65. 00
											15. 00-18. 00
											18. 01-22. 00
											22. 01-27. 00
											27. 01-33. 00
											33. 01-40. 00
											40. 01-52. 00
											52. 01-65. 00
H											15. 00-18. 00
											18. 01-22. 00
											22. 01-27. 00
											27. 01-33. 00
											33. 01-40. 00
											40. 01-52. 00
											52. 01-65. 00
											15. 00-18. 00
											18. 01-22. 00
											22. 01-27. 00
											27. 01-33. 00



公制值

SANDVIK
Coromant

A

钻削 切削参数

CoroDrill® DS20

CH

公制值

B

ISO	MC 材料编号	材料	HB		牌号		切削速度 (V _c) m/min						钻头直径
							4-5xD			6-7xD			mm
K	K1. 1. C. NS	可锻铸铁 低抗拉强度	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	灰口 低抗拉强度	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		
											15. 00-18. 00		
	K2. 2. C. UT	灰口 灰口铸铁: 高抗拉强度	245	4324	125	205	245	125	185	220	18. 01-22. 00		
				4334	100	160	195	100	145	175	22. 01-27. 00		
				4344	75	125	150	75	115	135	27. 01-33. 00		
											33. 01-40. 00		
K3. 1. C. UT	球墨铸铁 铁素体	155	4324	125	190	225	125	170	205	40. 01-52. 00			
			4334	100	155	185	100	140	165	52. 01-65. 00			
			4344	80	120	145	80	110	130	15. 00-18. 00			
										18. 01-22. 00			
K3. 3. C. UT	球墨铸铁 珠光体	265	4324	110	175	210	110	160	190	22. 01-27. 00			
			4334	90	145	175	90	130	160	27. 01-33. 00			
			4344	70	110	130	70	100	115	33. 01-40. 00			
										40. 01-52. 00			
K4. 2. C. UT	蠕墨铸铁 灰口铸铁: 高抗拉强度	230	4324	130	210	250	130	190	225	52. 01-65. 00			
			4334	110	170	200	110	155	180	15. 00-18. 00			
			4344	85	125	150	85	115	135	18. 01-22. 00			
										22. 01-27. 00			
H	H1. 3. Z. HA	超硬钢 调质处理	60 (HRC)	4324	30	65	85	30	60	75	27. 01-33. 00		
				4334	30	65	85	30	60	75	33. 01-40. 00		
				4344	30	65	85	30	60	75	40. 01-52. 00		
											52. 01-65. 00		

CoroDrill® DS20

公制值

钻头长度, 4 倍直径					钻头长度 5 倍径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值									
-	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	-
-	0.08-0.13	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	-

A

CoroDrill® DS20

公制值

B

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 (V _c) m/min						钻头直径
					4-5xD			6-7xD			mm
N	N1. 2. Z. AG	铝合金 铝硅合金, 硅含量 ≤ 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
C	N1. 3. C. UT	铝合金 铸造硅铝合金, 1%< 硅含量 <13%	75	H13A 4344	250	350	400	250	315	360	40. 01-52. 00
											52. 01-65. 00
					250	350	400	250	315	360	15. 00-18. 00
					250	350	400	250	315	360	18. 01-22. 00
											22. 01-27. 00
D	N1. 3. C. AG	铝合金 铸造和时效硅铝合金, 1%< 硅含量 <13%	90	H13A 4344	250	315	350	250	285	315	27. 01-33. 00
					250	315	350	250	285	315	33. 01-40. 00
											40. 01-52. 00
											52. 01-65. 00
E	N3. 3. U. UT	铜基合金 易切铜合金	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
F	N3. 2. C. UT	铜基合金 铅青铜 & 黄铜 (铅含量 ≤ 1%)	90	H13A 4344	180	220	240	180	200	215	40. 01-52. 00
					180	220	240	180	200	215	52. 01-65. 00

E

F

G

H



CoroDrill® DS20

公制值

钻头长度, 4 倍直径					钻头长度 5 倍径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值									
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	-	-

CoroDrill® DS20

公制值

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌 号	切削速度 (V _c) m/min						钻头直径								
					4-5xD			6-7xD				mm							
					最小	推荐	最大	最小	推荐	最大									
P	P1. 0. Z. AN	非合金钢 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								
											40. 01-52. 00								
											52. 01-65. 00								
	P1. 1. Z. AN	非合金钢 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							
												40. 01-52. 00							
												52. 01-65. 00							
	P1. 2. Z. AN	非合金钢 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						
													40. 01-52. 00						
													52. 01-65. 00						
	P1. 3. Z. AN	非合金钢 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					
														40. 01-52. 00					
														52. 01-65. 00					
	P1. 5. C. UT	非合金钢 铸钢 - 未处理	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				
															40. 01-52. 00				
															52. 01-65. 00				
	P2. 1. Z. AN	低合金钢 退火	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			
																40. 01-52. 00			
																52. 01-65. 00			
	P2. 2. Z. AN	低合金钢 退火	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		
																	40. 01-52. 00		
																	52. 01-65. 00		
P2. 5. Z. HT	低合金钢 调质处理	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		
																	40. 01-52. 00		
																	52. 01-65. 00		
P2. 6. C. UT	低合金钢 铸钢 - 未处理	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	
																		40. 01-52. 00	
																		52. 01-65. 00	
P3. 0. Z. AN	高合金钢 退火	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
																			40. 01-52. 00
																			52. 01-65. 00

CoroDrill® DS20

公制值

钻头长度 6 倍径					钻头长度 7 倍径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值									
f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev	f_n mm/rev
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	-
-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-
-	-	0.06-0.12	0.06-0.13	-	-	-	0.06-0.1	0.06-0.11	-
-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.13	-
-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-
-	-	0.08-0.18	0.08-0.2	-	-	-	0.08-0.15	0.08-0.17	-
-	-	0.1-0.18	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.17	-
-	-	0.1-0.18	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.17	-
-	-	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

CoroDrill® DS20

公制值

ISO	MC 材料编号	材料	HB		牌 号		切削速度 (V _c) m/min						钻头直径
							4-5xD			6-7xD			mm
P	P3. 0. Z. HT	高合金钢 调质处理	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	
												40. 01-52. 00	
												52. 01-65. 00	
	P5. 0. Z. AN	铁素体 / 马氏体不锈钢 退火	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		
											40. 01-52. 00		
											52. 01-65. 00		
P5. 0. Z. HT	铁素体 / 马氏体不锈钢 调质处理	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		
											40. 01-52. 00		
											52. 01-65. 00		
M	M1. 0. Z. AQ	奥氏体不锈钢 退火 / 淬火	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	
												40. 01-52. 00	
												52. 01-65. 00	
	M1. 1. Z. AQ	奥氏体不锈钢 改善了可加工性	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		
											40. 01-52. 00		
											52. 01-65. 00		
M2. 0. Z. AQ	优质奥氏体 (Ni>20%) 不锈钢 退火 / 淬火	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		
											40. 01-52. 00		
											52. 01-65. 00		
M3. 1. Z. AQ	双相不锈钢 铁素体含量 >60% (氮含量 <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		
											40. 01-52. 00		
											52. 01-65. 00		
M3. 2. Z. AQ	双相不锈钢 铁素体含量 <60% (氮含量 ≥ 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		
											40. 01-52. 00		
											52. 01-65. 00		
S	S2. 0. Z. AN S2. 0. Z. AG S2. 0. Z. NS	高温 合金 镍基	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	
												40. 01-52. 00	
												52. 01-65. 00	
S4. 2. Z. AN S4. 3. Z. AG	高温 合金 钛合金	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		
											40. 01-52. 00		
											52. 01-65. 00		



CoroDrill® DS20

公制值

钻头长度 6 倍径					钻头长度 7 倍径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值									
-	-	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

公制值

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 (V _c) m/min						钻头直径
					4-5xD			6-7xD			mm
K	K1. 1. C. NS	可锻铸铁 低抗拉强度	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	灰口 低抗拉强度	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	灰口 灰口铸铁: 高抗拉强度	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
D	K3. 1. C. UT	球墨铸铁 铁素体	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	球墨铸铁 珠光体	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
E	K4. 2. C. UT	蠕墨铸铁 灰口铸铁: 高抗拉强度	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
F	H	超硬钢 调质处理	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
G											33. 01-40. 00
											40. 01-52. 00
											52. 01-65. 00
H											



CoroDrill® DS20

公制值

钻头长度 6 倍径					钻头长度 7 倍径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值									
-	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	-
-	0.06-0.08	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	-

A

CoroDrill® DS20

公制值

B

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 (V _c) m/min						钻头直径
					4-5xD			6-7xD			mm
N	N1. 2. Z. AG	铝合金 铝硅合金, 硅含量 ≤ 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
C	N1. 3. C. UT	铝合金 铸造硅铝合金, 1%< 硅含量 <13%	75	H13A 4344	250	350	400	250	315	360	40. 01-52. 00
											52. 01-65. 00
					250	350	400	250	315	360	15. 00-18. 00
					250	350	400	250	315	360	18. 01-22. 00
											22. 01-27. 00
D	N1. 3. C. AG	铝合金 铸造和时效硅铝合金, 1%< 硅含量 <13%	90	H13A 4344	250	315	350	250	285	315	27. 01-33. 00
					250	315	350	250	285	315	33. 01-40. 00
											40. 01-52. 00
											52. 01-65. 00
E	N3. 3. U. UT	铜基合金 易切铜合金	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
F	N3. 2. C. UT	铜基合金 铅青铜 & 黄铜 (铅含量 ≤ 1%)	90	H13A 4344	180	220	240	180	200	215	40. 01-52. 00
					180	220	240	180	200	215	52. 01-65. 00

E

F

G

H



CoroDrill® DS20

公制值

钻头长度 6 倍径					钻头长度 7 倍径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值									
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	-	-

A

钻削 切削参数

CoroDrill® DS20

英制值

B

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 V_c , ft/min						尺寸, mm	
					4-5xD			6-7xD			inch	
					最小	推荐	最大	最小	推荐	最大		
P	P1. 0. Z. AN	非合金钢 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	
	P1. 1. Z. AN	非合金钢 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	
	P1. 2. Z. AN	非合金钢 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	
	P1. 3. Z. AN	非合金钢 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	
	P1. 5. C. UT	非合金钢 铸钢 - 未处理	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	
	P2. 1. Z. AN	低合金钢 退火	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	
	P2. 2. Z. AN	低合金钢 退火	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	
	P2. 5. Z. HT	低合金钢 调质处理	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	
	P2. 6. C. UT	低合金钢 铸钢 - 未处理	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	
	P3. 0. Z. AN	高合金钢 退火	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	

C

D

E

F

G

H



英制值

SANDVIK
Coromant

CoroDrill® DS20

英制值

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 V_c , ft/min						尺寸, mm	
					4-5xD			6-7xD			inch	
P	P3. 0. Z. HT	高合金钢 调质处理	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	铁素体 / 马氏体不锈钢 退火	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	铁素体 / 马氏体不锈钢 调质处理	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	奥氏体不锈钢 退火 / 淬火	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	奥氏体不锈钢 改善了可加工性	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	优质奥氏体（镍含量 >20%）不锈钢 退火 / 淬火	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	双相不锈钢 铁素体含量 >60%（氮含量 <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	高温 合金 镍基	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	高温 合金 钛合金	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	
											1. 299-1. 575	
											1. 575-2. 047	
											2. 047-2. 559	
G											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	
											0. 591-0. 709	
											0. 709-0. 866	
											0. 866-1. 063	
											1. 063-1. 299	
H											1. 299-1. 575	
											1. 575-2. 047	
											2. 047-2. 559	
											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	



SANDVIK
Coromant

A

钻削 切削参数

CoroDrill® DS20

英制值

B

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 V_c , ft/min						尺寸, mm	
					4-5xD			6-7xD			inch	
K	K1. 1. C. NS	可锻铸铁 低抗拉强度	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	
	K2. 1. C. UT	灰口 低抗拉强度	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	
	K2. 2. C. UT	灰口 灰口铸铁: 高抗拉强度	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	
	K3. 1. C. UT	球墨铸铁 铁素体	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	
H	K3. 3. C. UT	球墨铸铁 铁素体	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	
	K4. 2. C. UT	蠕墨铸铁 灰口铸铁: 高抗拉强度	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	
	H1. 3. Z. HA	超硬钢 调质处理	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	
F											2.047-2.559	

F

G

H



CoroDrill® DS20

英制值

钻头长度, 4 倍直径					钻头长度 5 倍径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值					初始进给值推荐采用进给范围的中间值				
-	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

钴削 切削参数

CoroDrill® DS20

英制值

B

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 V_c , ft/min						尺寸, mm	
					4-5xD			6-7xD			inch	
N	N1. 2. Z. AG	铝合金	100	H13A	985	1195	1310	985	1075	1180	0.591-0.709	
		铝硅合金, 硅含量 ≤ 1%		4344	985	1195	1310	985	1075	1180	0.709-0.866	
	N1. 3. C. UT	铝合金 铝硅合金, 硅含量 ≤ 1%	75	H13A 4344	820	1140	1310	820	1025	1180	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	
											0.591-0.709	
	N1. 3. C. AG	铝合金 铸造和时效硅铝合金, 1%< 硅含量 <13%	90	H13A 4344	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	铜基合金 易切铜合金	110	H13A	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709	
				4344	820	1140	1310	820	1025	1180	0.709-0.866	
	N3. 2. C. UT	铜基合金 铅青铜 & 黄铜 (铅含量 ≤ 1%)	90	H13A 4344	590	715	785	590	645	705	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	
											0.591-0.709	

C

D

E

F

G

H



CoroDrill® DS20

英制值

钻头长度, 4 倍直径					钻头长度 5 倍径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值					初始进给值推荐采用进给范围的中间值				
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

英制值

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 V_c , ft/min						尺寸, mm
					4-5xD			6-7xD			
					最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	
P	P1. 0. Z. AN	非合金钢 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	非合金钢 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	非合金钢 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	非合金钢 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	非合金钢 铸钢 - 未处理	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	低合金钢 退火	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	低合金钢 退火	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	低合金钢 调质处理	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	低合金钢 铸钢 - 未处理	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	高合金钢 退火	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

英制值

SANDVIK
Coromant

CoroDrill® DS20

英制值

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 V_c , ft/min						尺寸, mm	
					4-5xD			6-7xD			inch	
P	P3. 0. Z. HT	高合金钢 调质处理	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	铁素体 / 马氏体不锈钢 退火	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	铁素体 / 马氏体不锈钢 调质处理	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	奥氏体不锈钢 退火 / 淬火	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	奥氏体不锈钢 改善了可加工性	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	优质奥氏体（镍含量 >20%）不锈钢 退火 / 淬火	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	双相不锈钢 铁素体含量 >60%（氮含量 <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	高温 合金 镍基	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	高温 合金 钛合金	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	
											1. 299-1. 575	
											1. 575-2. 047	
											2. 047-2. 559	



CoroDrill® DS20

英制值

钻头长度 6 倍径					钻头长度 7 倍径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值					初始进给值推荐采用进给范围的中间值				
-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-
-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-
-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-
-	-	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	-
-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-
-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-
-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-
0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.003	-	0.003-0.003
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.003
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.003
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.003
0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.003	-	0.003-0.003
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.003
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.003
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	0.003-0.004
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	0.004-0.004
0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.002	0.002-0.002	0.002-0.002	-	-
0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.002	0.002-0.002	0.002-0.002	-	-
0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-

A

钻削 切削参数

CoroDrill® DS20

英制值

B

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 V_c , ft/min						尺寸, mm	
					4-5xD			6-7xD			inch	
K	K1. 1. C. NS	可锻铸铁 低抗拉强度	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	
	K2. 1. C. UT	灰口 低抗拉强度	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	
	K2. 2. C. UT	灰口 灰口铸铁: 高抗拉强度	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	
	K3. 1. C. UT	球墨铸铁 铁素体	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	
H	K3. 3. C. UT	球墨铸铁 铁素体	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	
	K4. 2. C. UT	蠕墨铸铁 灰口铸铁: 高抗拉强度	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	
	H1. 3. Z. HA	超硬钢 调质处理	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	

F

G

H



SANDVIK
Coromant

A

钴削 切削参数

CoroDrill® DS20

英制值

B

ISO	MC 材料编号	材料	HB	牌号	切削速度 v_c , ft/min						尺寸, mm	
					4-5xD			6-7xD			inch	
N	N1. 2. Z. AG	铝合金	100	H13A	985	1195	1310	985	1075	1180	0.591-0.709	
		铝硅合金, 硅含量 ≤ 1%		4344	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	
	N1. 3. C. UT	铝合金	75	H13A	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709	
		铝硅合金, 硅含量 ≤ 1%		4344	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	
	N1. 3. C. AG	铝合金	90	H13A	820	1035	1150	820	930	1035	0.591-0.709	
		铸造和时效硅铝合金 1%< 硅含量 <13%		4344	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	
D	N3. 3. U. UT	铜基合金	110	H13A	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709	
		易切铜合金		4344	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	
	N3. 2. C. UT	铜基合金	90	H13A	590	715	785	590	645	705	0.591-0.709	
		铅青铜 & 黄铜 (铅含量 ≤ 1%)		4344	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	
E											2.047-2.559	

F

G

H



CoroDrill® DS20

英制值

钻头长度 6 倍径					钻头长度 7 倍径				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
初始进给值推荐采用进给范围的中间值					初始进给值推荐采用进给范围的中间值				
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-

B

C

D

E

F

G

H

A

B

CoroDrill® 860 整体硬质合金钻头
公制值

ISO	CMC	工件材料	布氏硬度 HB	切削速度 (V), m/min	钻头直径, mm			
					3.00 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00
					进给 f _n , mm/r			
S	S1.0.U.AN	高温合金	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	镍基合金	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	钴基合金	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	钛合金	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.AN		330	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.3.Z.AG		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

D

CoroDrill® 863 整体硬质合金钻头
公制值

ISO	工件材料	切削速度 (V), m/min		钻头直径, mm			
				3	6	8	10
				进给 f _n , mm/r			
0	热固性树脂	最小	65	0.05	0.05	0.05	0.05
		推荐	125	0.07	0.07	0.075	0.075
		最大	200	0.12	0.12	0.15	0.15
	热塑性树脂	最小	50	0.05	0.05	0.10	0.10
		推荐	75	0.10	0.10	0.15	0.15
		最大	125	0.15	0.20	0.25	0.25
	BMI/ 氰酸酯 / 酚醛树脂	最小	50	0.05	0.08	0.08	0.10
		推荐	100	0.10	0.10	0.10	0.15
		最大	150	0.12	0.20	0.20	0.25

F

G

H

旋转刀具接柄

可乐满 Capto® 机床接口

可乐满 Capto® – MDI 接杆	F2
Coromant Capto® 接口的 CoroChuck™ 930 夹头	F3

HSK 机床接口

HSK – MDI 接杆	F4
HSK 接口的 CoroChuck™ 930 夹头	F5

ISO 7388-1 机床接口

ISO 7388.1 接口的 CoroChuck™ 930 夹头	F6
----------------------------------	----

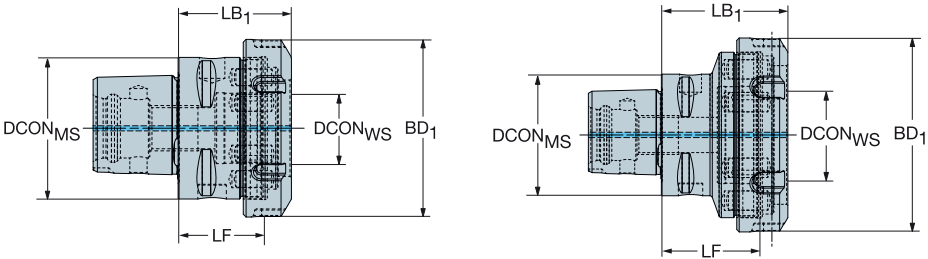
MAS-BT 机床接口

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

CAT-V 机床接口

CAT-V – CoroChuck™ 930	F8
------------------------	----

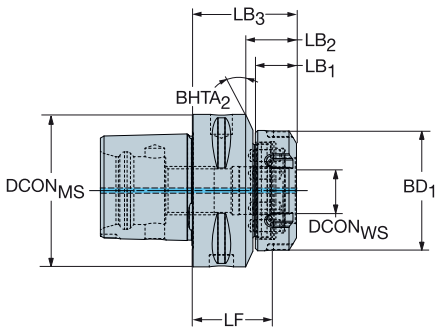
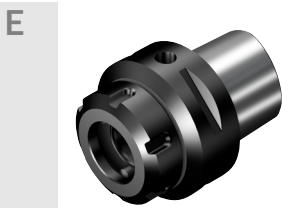
可乐满 Capto® – MDI 接杆



公制夹持孔

C

				尺寸, mm, inch									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BAR PSI	NM	KG	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			
D	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			
	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			
D	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			
D	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			



公制夹持孔

				尺寸, mm, inch											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
G	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			

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

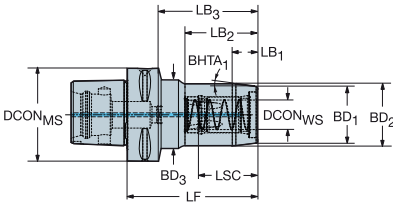


Coromant Capto® 接口的 CoroChuck™ 930 夹头
细长型

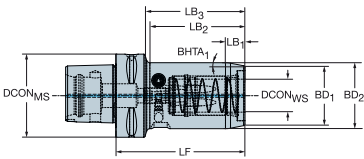


DSGN

10



6



公制夹持孔

					尺寸, mm, inch																
CZC _{MS}	CZC _{JS}	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	DCON _{MS}	DCON _{JS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁				RPMX
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
	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
	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
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
	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
	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
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
	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
	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
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
	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
	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

英制夹持孔

				尺寸, mm, inch																
CZC _{MS}	CZC _{JS}	CNSC	CXSC																	
订货号																				
C6	1	3	1	930-C6-S-A25-098	DCON _{MS}	DCON _{JS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
					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	20000
					2.480	1.000	2.244	3.858	.508	2.839	2.992	1.772	1.969	2.480			1160			

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com



G1

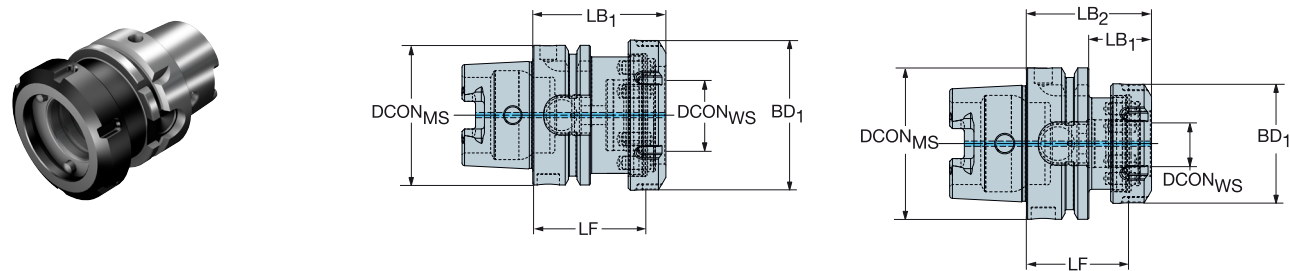


H2



H7

HSK – MDI 接杆
HSK A/C/T 机床侧接口



公制夹持孔

				尺寸, mm, inch											
CZG _{HS}	CZG _{TS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{HS}	DCON _{TS}	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			

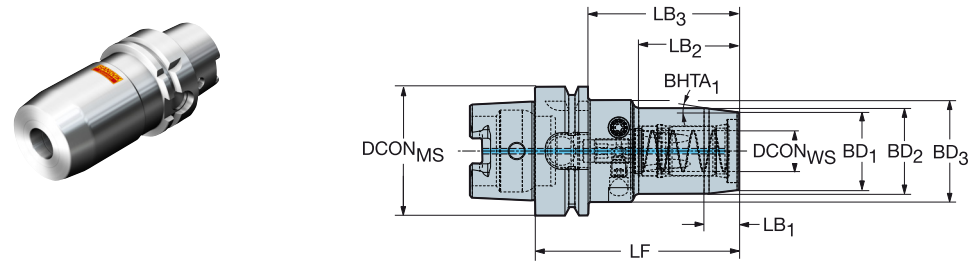
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com



HSK 接口的 CoroChuck™ 930 夹头

细长型

HSK A/C 机床接口



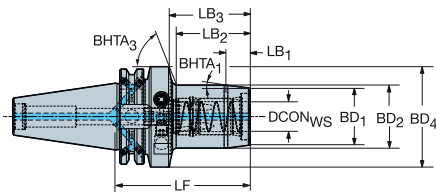
公制夹持孔

				尺寸, mm, inch															
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC																
订货号				DCON _{IS}	DCON _{IS}	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		

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com



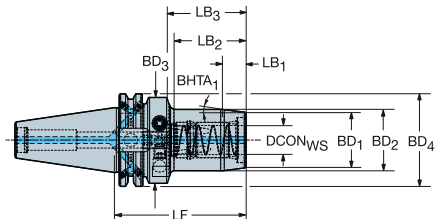
ISO 7388-1 接口的 CoroChuck™ 930 夹头
与 DIN 69871-ADB 兼容的机床接口
公制夹持孔



C 细长型

					尺寸, mm, inch																		
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	DCON _{IS}	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	930-140-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	930-140-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	930-140-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 公制夹持孔



E BIG-PLUS

					尺寸, mm, inch													BAR PSI	NM	KG	RPMX
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	DCON _{IS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁				
40.0	6	7	1	10	930-1B40-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	930-1B40-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	930-1B40-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			

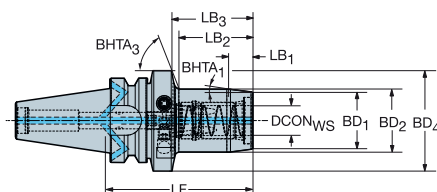
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

G



CHI

公制夹持孔



B

C

D

E

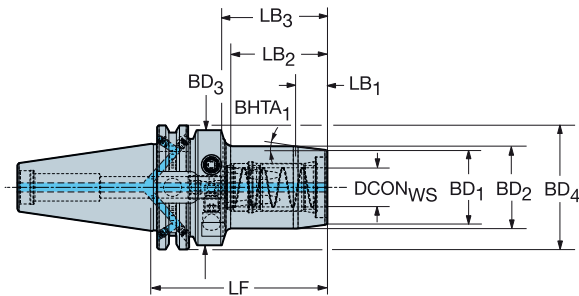
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com



SANDVIK
Coromant

CAT-V – CoroChuck™ 930

细长型
ASME B5. 50-2009 机床接口

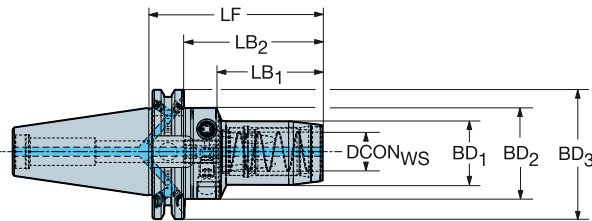


C 公制夹持孔

				尺寸, mm, inch															BAR PSI	KG	RPMX
CZG _{IS}	CZG _{IS}	CNSC	CXSC		订货号	DCON _{IS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁				
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				

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

ASME B5. 50-2009 机床接口



BIG-PLUS

				尺寸, mm, inch																BAR PSI	KG	RPMX
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC		订货号	DCON _{IS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁					
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	18000			
					.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					

G



附件项

可调扭矩扳手G2

圆柄夹持衬套G3

A

附件

可调扭矩扳手



扭矩扳手

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

C



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

D

CoroChuck™ 970



	ER 型号
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

E

F

G

H

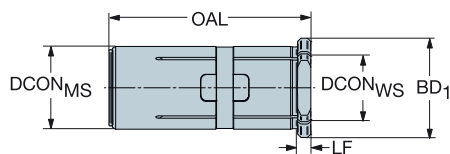
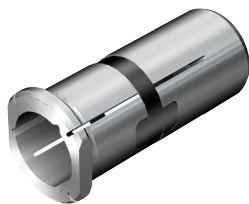
G 2



圆柄夹持衬套

带机械锁定接口的夹头

393.CLF
A393.CLF



公制夹持孔

应用	订货号	尺寸, mm					附件项	
		DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LF	OAL	锚固螺钉	装配工具
CoroChuck® 930 HD/32	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		

英制夹持孔

应用	订货号	尺寸, 英寸					附件项	
		DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LF	OAL	锚固螺钉	装配工具
CoroChuck® 930 HD/32	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		

锚固螺钉和装配工具需单独订购。



H2

通用信息

ISO 13399H2

安全信息H5

山特维克可乐满再循环计划（CRC）H6

冷却液供应信息H7

编号规则H8

刀具索引H10

新标准的制定使您工作更轻松

ISO 13399 是一项致力于简化切削刀具数据交换的国际标准。您将注意到每种刀具新参数和说明的细微差别。

这种描述切削刀具产品数据的标准方式目前尚属首次出现。 如果业内的所有刀具能共享相同的参数和定义，那么在软件系统之间传递刀具信息就变得非常简单。

这对您意味着什么？

首先，这意味着我们双方的系统能够进行对接，因为它们使用相同的语言。您可以从我们的网站下载产品数据，然后在您的 CAD/CAM 软件中直接组合出用于生产的各种刀具。您无需在样本中查找信息，也无需等待不同系统间数据的转换。想像一下，这将会为您节省多少时间！

缩写	首选名称
ADJLN	调整下限
ADJLX	调整上限
ADJRG	调整范围
ALP	轴向后角
AN	主后角
ANN	副后角
APMX	最大切深
APMX_EFW	最大切削深度 - 纵向定程进刀
APMX_FFW	最大切削深度 - 侧面进刀
AZ	最大插铣深度
B	刀柄宽度
BAWS	工件侧刀体角度
BAMS	机床侧的刀体角度
BBD	设计平衡
BBR	通过旋转测试平衡
BCH	刀尖倒角长度
BD	本体直径
BHTA	刀体半锥角
BN	负倒棱宽度
BS	Wiper （修光刃）长度
BSG	基本标准组
BSR	修光刃半径
CDX	最大悬伸
CEMR	切削刃主半径
CF	牙顶宽度
CHBA	刀体倒角角度
CHBL	刀体倒角长度
CHW	刀尖倒角宽度
CICT	切削部件数
CICT _E	切削部件数 - 极限位置
CICT _P	切削部件数 - 周边位置
CICT _S	切削部件数 - 侧面位置
CICT _T	切削部件数 - 总数
CND	冷却液入口直径
CNSC	冷却液入口型式代码
CNT	冷却液入口螺纹尺寸
COATING	涂层
CP	最大冷却液压力
CRKS	连接固定旋钮螺纹型号
CRNT	冷却液径向入口螺纹尺寸
CTPT	工序类型
CUTDIA	最大工件切断直径
CW	刀片宽度
CWN	最小切削宽度
CWTOLL	刀片宽度公差下限
CWTOLU	刀片宽度公差上限
CWX	最大切削宽度
CXSC	内冷却液出口形式
CZC	连接尺寸代码
CZC _{MS}	机床侧连接型号代码
CZC _{WS}	工件侧连接型号代码
D1	固定孔直径
DAH	检修孔直径
DAXIN	轴向槽最小内径



DAXN	端面槽最小外径
DAXX	轴向槽最大外径
DBC	螺栓直径
DC	切削直径
DCB	螺栓直径
DCBN	最小连接孔直径
DCBX	最大连接孔直径
DCF	刀面接触切削直径
DCIN	切削内径
DCN	最小切削直径
DCON	连接直径
DCON _{MS}	机床侧连接直径
DCON _{WS}	工件侧连接直径
DCPS	数据切屑的尺寸
DCSF _{MS}	机床侧接触表面直径
DCSF _{WS}	工件侧接触表面直径
DCX	最大切削直径
DHUB	毂直径
DIX	换刀器最大干涉直径
DMIN	最小加工孔径
DMM	刀柄直径
DN	颈部直径
DRVCT	驱动器数
DSGN	设计
EPSR	刀片夹角
FHA	螺旋角
FLGT	法兰厚度
FTDZ	螺纹直径尺寸
H	刀柄高度
HA	螺纹理论高度
HB	螺纹高度差
HBH	切削头底部偏置高度
HC	实际螺纹高度
HF	工作高度
HRV	参考平面的最低点
HTB	刀体高度
HTH	高度
IC	内切圆直径
INSL	刀片长度
INSUC	刀片用途代码
IZC	刀片型号代码
KAPR	主偏角
KAPR_EFW	刀具切削刃角度 - 纵向定程进刀
KCH	刀尖倒角
KRINS	主切削刃角
KWW	键槽宽度
L	切削刃长度
LAMS	刃倾角
LB	刀体长度
LCF	容屑槽长度
LCOX	最大切断长度
LE	切削刃有效长度
LF	总长度
LFN	最小功能长度
LH	切削头长度
LPR	伸出长度
LS	刀柄长度
LSC	夹紧长度
LSCN	最小夹紧长度
LSCS	至夹紧起点的距离
LSCX	最大夹紧长度
LSD	刀柄绝对长度
LU	有效长度 (最大推荐值)
LU_BFW	可用长度 - 背面铣
LUX	最大有效长度
MHD	安装孔距离
MIID	主刀片标识
MIID _E	主刀片标识 - 极限位置
MIID _S	主刀片标识 - 侧面位置
MIID _C	主刀片标识 - 中心位置
MIID _P	主刀片标识 - 周边位置
MIID _I	主刀片标识 - 中间位置
MMCC	预调扭矩的订货号
MMCX	最大切削扭矩
NOF	容屑槽数
NT	齿数
OAH	总高
OAL	总长度
OAW	总宽
OH	推荐悬伸

OHN	最小悬伸
OHX	最大悬伸
ORDCODE	订货号
PCL	周边圆柱柄长度
PDX	轮廓距离 ex
PDY	轮廓距离 ey
PHD	预加工孔直径
PHDX	最大预加工孔直径
PL	顶尖长度
PNA	包括角度的轮廓
PRFRAD	轮廓半径
PRSPC	轮廓规格
PSIR	刀具导程角
PSIRL	左手主切削刃角
PSIRR	右手主切削刃角
PSW	预加工槽宽度
RADH	径向刀体高度
RADW	径向刀体宽度
RAR	右手后角
RE	刀尖圆角半径
REEQ	编程目的所需的理论半径值
REL	左侧刀尖圆角半径
RER	右侧刀尖圆角半径
RETOLL	刀尖半径公差下限
RETOLU	刀尖半径公差上限
RGL	重新研磨长度
RMPX	最大坡走角
RPMX	最大转速
S	刀片厚度
SDL	台阶直径长度
SIG	刀尖角
SPTL	分型线
SSC	刀片座型号
SSC _E	刀片座尺寸代码 - 极限位置
SSC _P	刀片座尺寸代码 - 周边位置
SSC _S	刀片座尺寸代码 - 侧面位置
STA	台阶夹角
SUBSTRATE	刀具基体
TCDC	切削直径公差等级
TCDCON	接口直径公差
TCDMM	刀柄直径公差
TCHA	可获得的孔公差
TCHAL	可达到的孔公差下限
TCHAU	可达到的孔公差上限
TCT	刀具公差等级
TCTR	螺纹公差等级
TD	螺纹直径
TDZ	螺纹直径尺寸
TFLA	丝锥前部浮动长度
TFLB	丝锥后部浮动长度
TG	丝锥梯形
THBTP	螺纹背锥特性
THCA	螺纹螺旋校正角度
THCHT	螺纹加工倒角类型
THFT	螺纹形式
THFTS	标准系列螺纹牙型
THL	螺纹长度
THUB	轮毂厚度
TP	螺距
TPI	每英寸螺纹牙数
TPIN	每英寸最少螺纹牙数
TPIX	每英寸最大螺纹牙数
TPN	最小螺距
TPT	螺纹牙型类型
TPX	最大螺距
TRMAX	丝锥最大范围
TQ	力矩
TSYC	刀具类型代码
TTP	螺纹类型
ULDR	可加工长度的直径比
VCX	最大切削速度
W1	刀片宽度
WB	刀体宽度
WF	工作宽度
WFCIRP	至切削部件参考点的宽度
WSC	夹紧宽度
WT	重量
ZEFF	端面有效切削刃数
ZEFP	周边有效切削刃计数（ZEFP）
ZWX	最大 Wiper（修光刃）刀片数

安全信息

与硬质合金磨削有关的安全信息

材料成分

刀柄

刀柄主要包含铁元素（FE）以及铬、镍、锰、钼和硅等合金元素。

可转位刀片 / 切削刀具 / 圆柄刀具

烧结硬质合金产品主要包含碳化钨和钴等成分，也可能包含以下元素的碳化物和碳氮化物：钛、钽、铌、铬、钼和钒。

污染途径

磨削或焊接硬质合金材料时会产生含有害成份的粉尘或气体，有可能会吸入肺部，刺激皮肤或眼睛。

急性中毒

粉尘吸入会毒害身体。吸入粉尘使呼吸道受刺激而引起发炎。据报道，同时吸入钴和碳化钨毒性会更大。

皮肤接触会受到刺激而引起皮疹。 敏感性人群可能会因此而产生过敏反应。

慢性中毒

反复吸入含钴的悬浮颗粒会引起呼吸道不畅，长期吸入会引起肺组织纤维化或导致肺癌。流行病学研究表明，过度暴露在高浓度碳化钨 / 钴环境中会增加工人患肺癌的危险。

钴和镍是强烈的皮肤敏感源， 反复或长期接触会引起刺激和过敏。

危险用语

中毒：长期暴露通过吸入而严重损害健康的危险

吸入中毒

有可能会致癌。

通过吸入或皮肤接触而引起的过敏。

预防措施

避免形成和吸入粉尘。局部适当通风，保证环境粉尘度低于允许值。

如果通风条件不好，请使用专业呼吸面罩。

必要时可使用防护目镜。

避免反复的皮肤接触，戴防护手套。操作后彻底清洗皮肤。

穿合适的防护衣。需要时请换洗衣服。

勿在工作区吃喝东西或吸烟。吃喝东西和吸烟前请彻底清洗皮肤。



A

B

为了我们的家园

现在就加入山特维克可乐满再循环计划（CRC）！

C

山特维克可乐满再循环计划（CRC）是山特维克可乐满为所有客户提供的一项综合服务，其目的在于回收废旧的硬质合金刀片和整体硬质合金刀具。随着不可再生原材料的使用量不断增加，所有生产厂商有责任更经济地使用现有资源。山特维克可乐满正致力于提供报废硬质合金刀片和整体硬质合金刀具的回收并以最环保的方式加以循环再利用。

请将所有废旧的硬质合金刀片都回收到处所设置的回收箱里。当回收箱装满后，可以将报废刀具转移到一个运输箱中。当运输箱已满后，则可以运送到离您最近的山特维克可乐满办事处或分销商处，他们还将为您提供更多的信息。

山特维克可乐满再循环计划（CRC）所能带来的好处：

- 已通过 ISO 和 OHAS 认证的全球一站式回收系统。
- 面向山特维克可乐满的所有客户。
- 回收箱和运输箱操作方便
- 减少废弃物，减轻对环境的压力
- 更好地利用资源。
- 也接受其它厂商的硬质合金刀片。

D



E

现在就为您的车床、铣床、钻床以及加工中心订购回收箱。我们建议为每个工作站分别配置一个刀片回收箱和一个整体硬质合金刀具分离箱。

有关如何出售废旧硬质合金的详细说明，请访问网址 www.sandvik.coromant.com 并选择相应的市场。

F

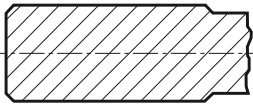
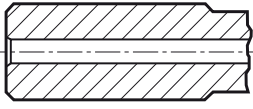
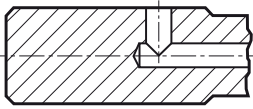
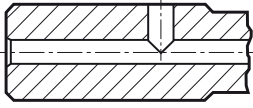
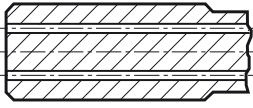
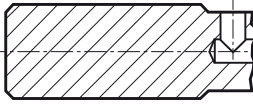
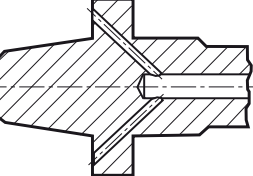
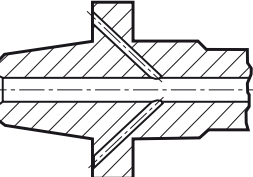
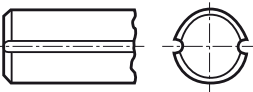
G

收集箱：	订货号
用于回收整体硬质合金刀具的运输箱（胶合板）：	91617
用于回收刀片的运输箱（胶合板）：	92994
	92995

H

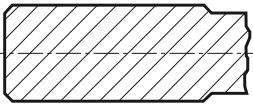
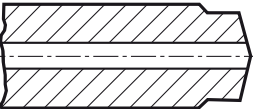
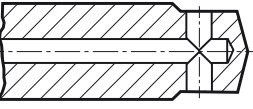
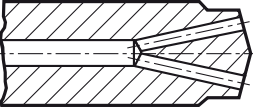
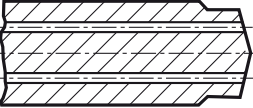
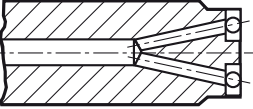
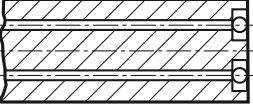
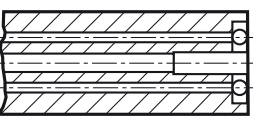
CNSC

冷却液入口型式代码

订货号	非合金	图片
0	不使用冷却液	
1	轴向同心入口	
2	径向入口	
3	轴向同心入口和径向入口	
4	圆周轴向同心入口	
5	接杆前的径向入口	
6	法兰上的分散入口	
7	法兰上的分散入口及径向入口	
8	刀柄槽上的分散入口	

CXSC

内冷却液出口形式

订货号	非合金	图片
0	无冷却液出口	
1	轴向同心出口	
2	径向出口	
3	轴向倾斜出口	
4	圆周轴向同心出口	
5	轴向倾斜出口，带可调节喷嘴	
6	分散出口，带可调节喷嘴	
7	刀柄槽上的分散入口	
8	轴向出口或分散出口，带可调节喷嘴	

普通车削刀片

刀片，公制

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

刀片，英制

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

刀片，高级切削材料，公制

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

刀片，高级切削材料，英制

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

1 刀片形状	
C	D
K	R
S	T
V	W

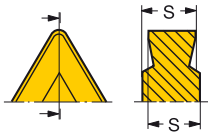
2 刀片后角	
B	C
E	N
P	O 特别说明

3 公差，公制		
等级	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⁾ 根据 IC 的规格而有所变化。参见下文。		
内切圆		公差等级
IC mm	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		
正前角刀片 iC 适用于锋利的刀尖。请参见切削刃情况 F。（图 8）		

3 公差，英制		
A: 刀片内切圆的理论直径。 T: 刀片的厚度。 B: 见图		
公差，英制		
等级	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

普通车削刀片

6 刀片厚度，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 刀尖半径，RE mm

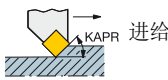
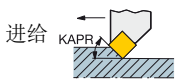
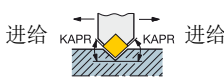


00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 切削刃刃口处理

F		锋利刃口
A		圆角处理的切削刃 (ANSI)
E		圆角处理的切削刃
T		负倒棱
K		双重负倒棱
S		负倒棱加圆角处理的切削刃

9 刀具左右手

R	
L	
N	

12 制造商选项

ISO 牌号由九位符号构成，第 8、9 位符号根据需要来标示。另外，制造商可能还会多加三个符号，例如

- WF = Wiper - 精加工
- WMX = Wiper, 中等加工
- PF = ISO P - 精加工
- PR = ISO P - 粗加工
- HGR = 用于去除硬化层的断屑槽

7 * 圆刀片的代码
位置 7 中的代码 00 或 M0 用于圆刀片的公制代码。M0 表示刀片直径具有相等的公制尺寸。
圆刀片的英制代码完全不使用位置 7，而显示空白。

A

通用信息

刀具索引

订货号	页码	订货号	页码	订货号	页码
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

