

## CoroDrill® 460

S vnitřním přívodem řezné kapaliny, metrické rozměry

2 – 3 x DC

ISO	č. MC	Materiál	Tvrdość podle Brinella HB	Řezná rychlost (v <sub>c</sub> ) m/min (min.-poč.-max.)
P	P1.1.Z.AN	<b>Nelegovaná ocel</b> C = 0,05–0,10 %	125	100-125-150
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25 %	125	100-125-150
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55 %	150	88-110-132
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	88-110-132
	P1.3.Z.AN	<b>Vysokouhliková ocel</b> Uhlíková nástrojová ocel	210	88-110-132
		<b>Nizkolegovaná ocel</b> Nezušlechťená	175	88-110-132
	P2.5.Z.HT.1	Kalená a popuštěná ocel	275	60-75-90
	P2.5.Z.HT.2	Kalená a popuštěná ocel	350	52-65-78
	P3.0.Z.AN	<b>Vysokolegovaná ocel</b> Žíhaná	200	76-95-114
		Zušlechťená nástrojová ocel	300	52-65-78
	P1.5.C.UT	<b>Ocel na odlitky</b> Nelegovaná ocel	150	88-110-132
	P2.6.C.UT	Nizkolegovaná (obsah legujících prvků ≤ 5%)	200	76-95-114
	M	<b>Korozivzdorná ocel</b> M1.0.Z.AQ	Austenitická	200
M2.0.Z.AQ		Superaustenitická Ni≥20%	200	32-40-48
M3.1.Z.AQ		Duplexní (austeniticko-feritická)	230	28-35-42
M3.2.Z.AQ		Duplexní (austeniticko-feritická)	260	28-35-42
M1.0.C.UT		Austenitická	200	32-40-48
M2.0.C.AQ		Superaustenitická Ni≥20%	200	32-40-48
M3.1.C.AQ		Duplexní (austeniticko-feritická)	230	28-35-42
K	<b>Temperovaná litina</b> K1.1.C.NS	Feritická/Perlitická	200	64-80-96
	<b>Šedá litina</b> K2.1.C.UT	Nízká pevnost v tahu	180	88-110-132
	K2.2.C.UT	Vysoká pevnost v tahu	245	88-110-132
	K2.3.C.UT	Austenitická	175	64-80-96
	<b>Nodulární litina</b> K3.1.C.UT	Feritická	155	64-80-96
	K3.2.C.UT	Feritická/Perlitická	215	64-80-96
	K3.3.C.UT	Perlitická	265	64-80-96
	K3.5.C.UT	Austenitická	190	64-80-96
	K5.1.C.NS	Izotermicky kalená tvárná litina (ADI)	300	64-80-96
	N	<b>Slitiny hliníku</b> N1.2.Z.UT	Komerčně čistý	60
N1.2.Z.AG		Slitiny AlSi, Si ≤ 1%	100	200-250-300
N1.3.C.UT		Odlévané, nevystárnuté	75	200-250-300
N1.3.C.AG		Odlévaná nebo odlévaná a vystárnutá	90	160-200-240
N1.4.C.NS		Slitiny AlSi na odlitky, Si ≥ 13%	130	120-150-180
N3.3.U.UT		<b>Slitiny mědi</b> Snadno obrobitelné slitiny mědi (Pb>1%)	110	176-220-264
N3.1.U.UT		Bezolovnaté slitiny mědi (včetně elektrolytické mědi)	100	100-125-150
S	<b>Titan</b> S4.1.Z.UT		200	44-55-66
	S4.2.Z.AN		320	32-40-48
	S4.4.Z.AN		330	32-40-48
H	H1.1.Z.HA	Zvlášt tvrdá ocel: kalená a popuštěná	50HRC	24-30-36
	H2.0.C.UT.4	Tvrzená litina	64HRC	20-25-30

B

C

D

E



## CoroDrill® 460

S vnitřním přívodem řezné kapaliny, metrické rozměry

4 – 5 × DC

ISO	č. MC	Materiál	Tvrдость podle Brinella HB	Řezná rychlost (v <sub>c</sub> ) m/min (min.-poč.-max.)
P	P1.1.Z.AN	<b>Nelegovaná ocel</b> C = 0,05–0,10 %	125	100-125-150
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25 %	125	100-125-150
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55 %	150	88-110-132
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	88-110-132
	P1.3.Z.AN	<b>Vysokouhliková ocel</b> Uhlíková nástrojová ocel	210	88-110-132
		<b>Nizkolegovaná ocel</b> Nezušlechtná	175	88-110-132
	P2.5.Z.HT.1	Kalená a popuštěná ocel	275	60-75-90
	P2.5.Z.HT.2	Kalená a popuštěná ocel	350	52-65-78
	P3.0.Z.AN	<b>Vysokolegovaná ocel</b> Žíhaná	200	76-95-114
		Zušlechtná nástrojová ocel	300	52-65-78
	P1.5.C.UT	<b>Ocel na odlitky</b> Nelegovaná ocel	150	88-110-132
	P2.6.C.UT	Nizkolegovaná (obsah legujících prvků ≤ 5%)	200	76-95-114
	M	<b>Korozivzdorná ocel</b> M1.0.Z.AQ	Austenitická	200
M2.0.Z.AQ		Superaustenitická Ni≥20%	200	32-40-48
M3.1.Z.AQ		Duplexní (austeniticko-feritická)	230	28-35-42
M3.2.Z.AQ		Duplexní (austeniticko-feritická)	260	28-35-42
M1.0.C.UT		Austenitická	200	32-40-48
M2.0.C.AQ		Superaustenitická Ni≥20%	200	32-40-48
M3.1.C.AQ		Duplexní (austeniticko-feritická)	230	28-35-42
K	<b>Temperovaná litina</b> K1.1.C.NS	Feritická/Perlitická	200	64-80-96
	<b>Šedá litina</b> K2.1.C.UT	Nízká pevnost v tahu	180	88-110-132
	K2.2.C.UT	Vysoká pevnost v tahu	245	88-110-132
	K2.3.C.UT	Austenitická	175	64-80-96
	<b>Nodulární litina</b> K3.1.C.UT	Feritická	155	64-80-96
	K3.2.C.UT	Feritická/Perlitická	215	64-80-96
	K3.3.C.UT	Perlitická	265	64-80-96
	K3.5.C.UT	Austenitická	190	64-80-96
	K5.1.C.NS	Izotermicky kalená tvárná litina (ADI)	300	64-80-96
	N	<b>Slitiny hliníku</b> N1.2.Z.UT	Komerčně čistý	60
N1.2.Z.AG		Slitiny AlSi, Si ≤ 1%	100	200-250-300
N1.3.C.UT		Odlévané, nevystárnuté	75	200-250-300
N1.3.C.AG		Odlévaná nebo odlévaná a vystárnutá	90	160-200-240
N1.4.C.NS		Slitiny AlSi na odlitky, Si ≥ 13%	130	120-150-180
N3.3.U.UT		<b>Slitiny mědi</b> Snadno obrobitelné slitiny mědi (Pb>1%)	110	176-220-264
N3.1.U.UT		Bezolovnaté slitiny mědi (včetně elektrolytické mědi)	100	100-125-150
S	<b>Titan</b> S4.1.Z.UT		200	44-55-66
	S4.2.Z.AN		320	32-40-48
	S4.4.Z.AN		330	32-40-48
H	H1.1.Z.HA	Zvlášt tvrdá ocel: kalená a popuštěná	50HRC	24-30-36
	H2.0.C.UT.4	Tvrzená litina	64HRC	20-25-30

B

C

D

E



## CoroDrill® 460

S vnitřním přívodem řezné kapaliny, metrické rozměry

7 – 8 × DC

ISO	č. MC	Materiál	Tvrdost podle Brinella HB	Řezná rychlost (v <sub>c</sub> ) m/min (min.-poč.-max.)
P	P1.1.Z.AN	<b>Nelegovaná ocel</b> C = 0,05–0,10 %	125	104-130-156
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25 %	125	104-130-156
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55 %	150	88-110-132
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	88-110-132
	P1.3.Z.AN	<b>Vysokouhliková ocel</b> Uhlíková nástrojová ocel	210	88-110-132
	P2.1.Z.AN	<b>Nizkolegovaná ocel</b> Nezušlechťená	175	88-110-132
	P2.5.Z.HT.1	Kalená a popuštěná ocel	275	72-90-108
	P2.5.Z.HT.2	Kalená a popuštěná ocel	350	64-80-96
	P3.0.Z.AN	<b>Vysokolegovaná ocel</b> Žíhaná	200	80-100-120
	P3.0.Z.HT.1	Zušlechťená nástrojová ocel	300	64-80-96
P1.5.C.UT	P1.5.C.UT	<b>Ocel na odlitky</b> Nelegovaná ocel	150	88-110-132
	P2.6.C.UT	Nizkolegovaná (legury ≤5%)	200	80-100-120
M	M1.0.Z.AQ	<b>Korozivzdorná ocel</b> Austenitická	200	24-30-36
	M2.0.Z.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	24-30-36
	M3.1.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	230	20-25-30
	M3.2.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	260	20-25-30
	M1.0.C.UT	Austenitická	200	24-30-36
	M2.0.C.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	24-30-36
	M3.1.C.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	230	20-25-30
K	K1.1.C.NS	<b>Temperovaná litina</b> Feritická/Perlitická	200	60-75-90
	K2.1.C.UT	<b>Šedá litina</b> Nízká pevnost v tahu	180	92-115-138
	K2.2.C.UT	Vysoká pevnost v tahu	245	92-115-138
	K2.3.C.UT	Austenitická	175	60-75-90
	K3.1.C.UT	<b>Nodulární litina</b> Feritická	155	60-75-90
	K3.2.C.UT	Feritická/Perlitická	215	60-75-90
	K3.3.C.UT	Perlitická	265	60-75-90
	K3.5.C.UT	Austenitická	190	60-75-90
	K5.1.C.NS	Izotermicky kalená tvárná litina (ADI)	300	60-75-90
	N	N1.2.Z.UT	<b>Slitiny hliníku</b> Komerčně čistý	60
N1.2.Z.AG		Slitiny AlSi, Si ≤ 1%	100	216-270-324
N1.3.C.UT		Odlévané, nevystárnuté	75	216-270-324
N1.3.C.AG		Odlévaná nebo odlévaná a vystárnutá	90	144-180-216
N1.4.C.NS		Slitiny AlSi na odlitky, Si ≥ 13%	130	72-90-108
N3.3.U.UT		<b>Slitiny mědi</b> Snadno obrobitelné slitiny mědi (Pb>1%)	110	176-220-264
N3.1.U.UT		Bezolovnaté slitiny mědi (včetně elektrolytické mědi)	100	100-125-150

B

C

D

E



## CoroDrill® 460

S vnějším přívodem řezné kapaliny, metrické rozměry

2 – 3 x DC

ISO	č. MC	Materiál	Tvrдость podle Brinella HB	Řezná rychlost (v <sub>c</sub> ) m/min (min.-poč.-max.)	
P	P1.1.Z.AN	<b>Nelegovaná ocel</b> C = 0,05–0,10 %	125	80-100-125	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25 %	125	80-100-125	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55 %	150	70.4-88-110	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	70.4-88-110	
	P1.3.Z.AN	<b>Vysokouhliková ocel</b> Uhlíková nástrojová ocel	210	70.4-88-110	
		<b>Nizkolegovaná ocel</b> Nezušlechťená	175	70.4-88-110	
	P2.5.Z.HT.1	Kalená a popuštěná ocel	275	48-60-75	
	P2.5.Z.HT.2	Kalená a popuštěná ocel	350	61.6-52-65	
	P3.0.Z.AN	<b>Vysokolegovaná ocel</b> Žíhaná	200	60.8-76-95	
		P3.0.Z.HT.1	Zušlechťená nástrojová ocel	300	41.6-52-65
	P1.5.C.UT	<b>Ocel na odlitky</b> Nelegovaná ocel	150	70.4-88-110	
	P2.6.C.UT	Nizkolegovaná (obsah legujících prvků ≤ 5%)	200	60.8-76-95	
	M	<b>Korozivzdorná ocel</b> M1.0.Z.AQ	Austenitická	200	22.4-28-35
M2.0.Z.AQ		Superaustenitická Ni≥20%	200	22.4-28-35	
M3.1.Z.AQ		Duplexní (austeniticko-feritická)	230	19.2-24-30	
M3.2.Z.AQ		Duplexní (austeniticko-feritická)	260	19.2-24-30	
M1.0.C.UT		Austenitická	200	22.4-28-35	
M2.0.C.AQ		Superaustenitická Ni≥20%	200	22.4-28-35	
M3.1.C.AQ		Duplexní (austeniticko-feritická)	230	19.2-24-30	
K	<b>Temperovaná litina</b> K1.1.C.NS	Feritická/Perlitická	200	51.2-64-80	
	K2.1.C.UT	<b>Šedá litina</b> Nízká pevnost v tahu	180	70.4-88-110	
		K2.2.C.UT	Vysoká pevnost v tahu	245	70.4-88-110
		K2.3.C.UT	Austenitická	175	51.2-64-80
	K3.1.C.UT	<b>Nodulární litina</b> Feritická	155	51.2-64-80	
		K3.2.C.UT	Feritická/Perlitická	215	51.2-64-80
		K3.3.C.UT	Perlitická	265	51.2-64-80
		K3.5.C.UT	Austenitická	190	51.2-64-80
		K5.1.C.NS	Izotermicky kalená tvárná litina (ADI)	300	51.2-64-80
	N	<b>Slitiny hliníku</b> N1.2.Z.UT	Komerčně čistý	60	160-200-250
N1.2.Z.AG		Slitiny AlSi, Si ≤ 1%	100	160-200-250	
N1.3.C.UT		Odlévané, nevystárnuté	75	160-200-250	
N1.3.C.AG		Odlévaná nebo odlévaná a vystárnutá	90	128-160-200	
N1.4.C.NS		Slitiny AlSi na odlitky, Si ≥ 13%	130	96-120-150	
N3.3.U.UT		<b>Slitiny mědi</b> Snadno obrobitelné slitiny mědi (Pb>1%)	110	140.8-176-220	
		N3.1.U.UT	Bezolovnaté slitiny mědi (včetně elektrolytické mědi)	100	80-100-125
S	<b>Titan</b> S4.1.Z.UT		200	32.5-44-55	
	S4.2.Z.AN		320	25.6-32-40	
	S4.4.Z.AN		330	25.6-32-40	
H	H1.1.Z.HA	Zvlášt tvrdá ocel: kalená a popuštěná	50HRC	19.2-24-30	
	H2.0.C.UT.4	Tvrzená litina	64HRC	16-20-25	

B

C

D

E



## CoroDrill® 460

S vnějším přívodem řezné kapaliny, metrické rozměry

4 – 5 × DC

ISO	č. MC	Materiál	Tvrdość podle Brinella HB	Řezná rychlost (v <sub>c</sub> ) m/min (min.-poč.-max.)
P	P1.1.Z.AN	<b>Nelegovaná ocel</b> C = 0,05–0,10 %	125	80-100-125
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25 %	125	80-100-125
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55 %	150	70.4-88-110
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	70.4-88-110
	P1.3.Z.AN	<b>Vysokouhliková ocel</b> Uhlíková nástrojová ocel	210	70.4-88-110
		<b>Nízkolegovaná ocel</b> Nezušlechťená	175	70.4-88-110
	P2.5.Z.HT.1	Kalená a popuštěná ocel	275	48-60-75
	P2.5.Z.HT.2	Kalená a popuštěná ocel	350	41.6-52-65
	P3.0.Z.AN	<b>Vysokolegovaná ocel</b> Žíhaná	200	60.8-76-95
		Zušlechťená nástrojová ocel	300	41.6-52-65
	P1.5.C.UT	<b>Ocel na odlitky</b> Nelegovaná ocel	150	70.4-88-110
	P2.6.C.UT	Nízkolegovaná (obsah legujících prvků ≤ 5%)	200	60.8-76-95
	M	<b>Korozivzdorná ocel</b> M1.0.Z.AQ Austenitická	200	22.4-28-35
M2.0.Z.AQ Superaustenitická Ni≥20%		200	22.4-28-35	
M3.1.Z.AQ Duplexní (austeniticko-feritická)		230	19.2-24-30	
M3.2.Z.AQ Duplexní (austeniticko-feritická)		260	19.2-24-30	
M1.0.C.UT Austenitická		200	22.4-28-35	
M2.0.C.AQ Superaustenitická Ni≥20%		200	22.4-28-35	
M3.1.C.AQ Duplexní (austeniticko-feritická)		230	19.2-24-30	
K	<b>Temperovaná litina</b> K1.1.C.NS Feritická/Perlitická	200	51.2-64-80	
	<b>Šedá litina</b> K2.1.C.UT Nízká pevnost v tahu	180	70.4-88-110	
	K2.2.C.UT Vysoká pevnost v tahu	245	70.4-88-110	
	K2.3.C.UT Austenitická	175	51.2-64-80	
	<b>Nodulární litina</b> K3.1.C.UT Feritická	155	51.2-64-80	
	K3.2.C.UT Feritická/Perlitická	215	51.2-64-80	
	K3.3.C.UT Perlitická	265	51.2-64-80	
	K3.5.C.UT Austenitická	190	51.2-64-80	
	K5.1.C.NS Izotermicky kalená tvárná litina (ADI)	300	51.2-64-80	
	N	<b>Slitiny hliníku</b> N1.2.Z.UT Komerčně čistý	60	160-200-250
N1.2.Z.AG Slitiny AlSi, Si ≤ 1%		100	160-200-250	
N1.3.C.UT Odlévané, nevystárnuté		75	160-200-250	
N1.3.C.AG Odlévaná nebo odlévaná a vystárnutá		90	128-160-200	
N1.4.C.NS Slitiny AlSi na odlitky, Si ≥ 13%		130	96-120-150	
N3.3.U.UT Snadno obrobitelné slitiny mědi (Pb>1%)		110	140.8-176-220	
N3.1.U.UT Bezolovnaté slitiny mědi (včetně elektrolytické mědi)		100	80-100-125	
S	<b>Titan</b> S4.1.Z.UT	200	32.5-44-55	
	S4.2.Z.AN	320	25.6-32-40	
	S4.4.Z.AN	330	25.6-32-40	
H	H1.1.Z.HA Zvlášt tvrdá ocel: kalená a popuštěná	50HRC	19.2-24-30	
	H2.0.C.UT.4 Tvrzená litina	64HRC	16-20-25	

B

C

D

E



## CoroDrill® 460

S vnitřním přívodem řezné kapaliny, palcové rozměry

2 – 3 x DC

ISO	č. MC	Materiál	Tvrdość podle Brinella HB	Řezná rychlost (v <sub>c</sub> ) ft/min	
P		<b>Nelegovaná ocel</b>		(min.-poč.-max.)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	328-410-492	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25 %	125	328-410-492	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55 %	150	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	<b>Vysokouhlíková ocel</b>			
		Uhlíková nástrojová ocel	210	289-361-433	
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	<b>Nízkolegovaná ocel</b>			
		Nezušlechťená	175	289-361-433	
		Kalená a popuštěná ocel	275	197-246-295	
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	<b>Vysokolegovaná ocel</b>			
		Žíhaná	200	249-312-374	
	P3.0.Z.HT.1	Zušlechťená nástrojová ocel	300	171-213-256	
<b>Ocel na odlitky</b>					
P1.5.C.UT	Nelegovaná ocel	150	289-361-433		
P2.6.C.UT	Nízkolegovaná (obsah legujících prvků ≤ 5%)	200	249-312-374		
M	<b>Korozivzdorná ocel</b>				
	M1.0.Z.AQ	Austenitická	200	105-131-157	
	M2.0.Z.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	105-131-157	
	M3.1.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	230	92-115-138	
	M3.2.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	260	92-115-138	
	M1.0.C.UT	Austenitická	200	105-131-157	
	M2.0.C.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	105-131-157	
M3.1.C.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	230	92-115-138		
K	<b>Temperovaná litina</b>				
	K1.1.C.NS	Feritická/Perlitická	200	210-262-315	
	<b>Šedá litina</b>				
	K2.1.C.UT	Nízká pevnost v tahu	180	289-361-433	
	K2.2.C.UT	Vysoká pevnost v tahu	245	289-361-433	
	K2.3.C.UT	Austenitická	175	210-262-315	
	<b>Nodulární litina</b>				
	K3.1.C.UT	Feritická	155	210-262-315	
	K3.2.C.UT	Feritická/Perlitická	215	210-262-315	
	K3.3.C.UT	Perlitická	265	210-262-315	
K3.5.C.UT	Austenitická	190	210-262-315		
K5.1.C.NS	Izotermicky kalená tvárná litina (ADI)	300	210-262-315		
N	<b>Slitiny hliníku</b>				
	N1.2.Z.UT	Komerčně čistý	60	656-820-984	
	N1.2.Z.AG	Slitiny AlSi, Si ≤ 1%	100	656-820-984	
	N1.3.C.UT	Odlévané, nevystárnuté	75	656-820-984	
	N1.3.C.AG	Odlévaná nebo odlévaná a vystárnutá	90	525-656-787	
	N1.4.C.NS	Slitiny AlSi na odlitky, Si ≥ 13%	130	394-492-591	
	<b>Slitiny mědi</b>				
	N3.3.U.UT	Snadno obrobitelné slitiny mědi (Pb>1%)	110	577-722-866	
N3.1.U.UT	Bezolovnaté slitiny mědi (včetně elektrolytické mědi)	100	328-410-492		
S	<b>Titan</b>				
	S4.1.Z.UT		200	144-180-217	
	S4.2.Z.AN		320	105-121-157	
S4.4.Z.AN		330	105-121-157		
H	H1.1.Z.HA	Zvlášt tvrdá ocel: kalená a popuštěná	50HRC	79-98-118	
	H2.0.C.UT.4	Tvrzená litina	64HRC	66-82-98	

B

C

D

E



## CoroDrill® 460

S vnitřním přívodem řezné kapaliny, palcové rozměry

4 – 5 × DC

ISO	č. MC	Materiál	Tvrdość podle Brinella HB	Řezná rychlost (v <sub>c</sub> ) ft/min	
P		<b>Nelegovaná ocel</b>		(min.-poč.-max.)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	328-410-492	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25 %	125	328-410-492	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55 %	150	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	<b>Vysokouhlíková ocel</b>			
		Uhlíková nástrojová ocel	210	289-361-433	
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	<b>Nízkolegovaná ocel</b>			
		Nezušlechťená	175	289-361-433	
		Kalená a popuštěná ocel	275	197-246-295	
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	<b>Vysokolegovaná ocel</b>			
		Žíhaná	200	249-312-374	
	P3.0.Z.HT.1	Zušlechťená nástrojová ocel	300	171-213-256	
		<b>Ocel na odlitky</b>			
P1.5.C.UT	Nelegovaná ocel	150	289-361-433		
P2.6.C.UT	Nízkolegovaná (obsah legujících prvků ≤ 5%)	200	249-312-374		
M	<b>Korozivzdorná ocel</b>				
	M1.0.Z.AQ	Austenitická	200	105-131-157	
	M2.0.Z.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	105-131-157	
	M3.1.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	230	92-115-138	
	M3.2.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	260	92-115-138	
	M1.0.C.UT	Austenitická	200	105-131-157	
	M2.0.C.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	105-131-157	
M3.1.C.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	230	92-115-138		
K	<b>Temperovaná litina</b>				
	K1.1.C.NS	Feritická/Perlitická	200	210-262-315	
	<b>Šedá litina</b>				
	K2.1.C.UT	Nízká pevnost v tahu	180	289-361-433	
	K2.2.C.UT	Vysoká pevnost v tahu	245	289-361-433	
	K2.3.C.UT	Austenitická	175	210-262-315	
	<b>Nodulární litina</b>				
	K3.1.C.UT	Feritická	155	210-262-315	
	K3.2.C.UT	Feritická/Perlitická	215	210-262-315	
	K3.3.C.UT	Perlitická	265	210-262-315	
K3.5.C.UT	Austenitická	190	210-262-315		
K5.1.C.NS	Izotermicky kalená tvárná litina (ADI)	300	210-262-315		
N	<b>Slitiny hliníku</b>				
	N1.2.Z.UT	Komerčně čistý	60	656-820-984	
	N1.2.Z.AG	Slitiny AlSi, Si ≤ 1%	100	656-820-984	
	N1.3.C.UT	Odlévané, nevystárnuté	75	656-820-984	
	N1.3.C.AG	Odlévaná nebo odlévaná a vystárnutá	90	525-656-787	
	N1.4.C.NS	Slitiny AlSi na odlitky, Si ≥ 13%	130	394-492-591	
	<b>Slitiny mědi</b>				
	N3.3.U.UT	Snadno obrobitelné slitiny mědi (Pb>1%)	110	577-722-866	
N3.1.U.UT	Bezolovnaté slitiny mědi (včetně elektrolytické mědi)	100	328-410-492		
S	<b>Titan</b>				
	S4.1.Z.UT		200	144-180-217	
	S4.2.Z.AN		320	105-121-157	
	S4.4.Z.AN		330	105-121-157	
H	H1.1.Z.HA	Zvlášt tvrdá ocel: kalená a popuštěná	50HRC	79-98-118	
	H2.0.C.UT.4	Tvrzená litina	64HRC	66-82-98	

B

C

D

E



## CoroDrill® 460

S vnitřním přívodem řezné kapaliny, palcové rozměry

7 – 8 × DC

ISO	č. MC	Materiál	Tvrdość podle Brinella HB	Řezná rychlost (v <sub>c</sub> ) ft/min (min.-poč.-max.)
P	P1.1.Z.AN	<b>Nelegovaná ocel</b> C = 0,05–0,10 %	125	341-427-512
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25 %	125	341-427-512
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55 %	150	289-361-433
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	289-361-433
	P1.3.Z.AN	<b>Vysokouhliková ocel</b> Uhlíková nástrojová ocel	210	289-361-433
	P2.1.Z.AN	<b>Nizkolegovaná ocel</b> Nezušlechťená	175	289-361-433
	P2.5.Z.HT.1	Kalená a popuštěná ocel	275	236-295-354
	P2.5.Z.HT.2	Kalená a popuštěná ocel	350	210-262-315
	P3.0.Z.AN	<b>Vysokolegovaná ocel</b> Žíhaná	200	262-328-394
	P3.0.Z.HT.1	Zušlechťená nástrojová ocel	300	210-262-315
P	P1.5.C.UT	<b>Ocel na odlitky</b> Nelegovaná ocel	150	289-361-433
	P2.6.C.UT	Nizkolegovaná (legury ≤5%)	200	262-328-394
M	M1.0.Z.AQ	<b>Korozivzdorná ocel</b> Austenitická	200	79-98-118
	M2.0.Z.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	79-98-118
	M3.1.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	230	66-82-98
	M3.2.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	260	66-82-98
	M1.0.C.UT	Austenitická	200	79-98-118
	M2.0.C.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	79-98-118
	M3.1.C.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	230	66-82-98
K	K1.1.C.NS	<b>Temperovaná litina</b> Feritická/Perlitická	200	197-246-295
	K2.1.C.UT	<b>Šedá litina</b> Nízká pevnost v tahu	180	302-377-453
	K2.2.C.UT	Vysoká pevnost v tahu	245	302-377-453
	K2.3.C.UT	Austenitická	175	197-246-295
	K3.1.C.UT	<b>Nodulární litina</b> Feritická	155	197-246-295
	K3.2.C.UT	Feritická/Perlitická	215	197-246-295
	K3.3.C.UT	Perlitická	265	197-246-295
	K3.5.C.UT	Austenitická	190	197-246-295
	K5.1.C.NS	Izotermicky kalená tvárná litina (ADI)	300	197-246-295
	N	N1.2.Z.UT	<b>Slitiny hliníku</b> Komerčně čistý	60
N1.2.Z.AG		Slitiny AlSi, Si ≤ 1%	100	709-886-1063
N1.3.C.UT		Odlévané, nevystárnuté	75	709-886-1063
N1.3.C.AG		Odlévané nebo odlévaná a vystárnutá	90	472-591-709
N1.4.C.NS		Slitiny AlSi na odlitky, Si ≥ 13%	130	236-295-354
N3.3.U.UT		<b>Slitiny mědi</b> Snadno obrobitelné slitiny mědi (Pb>1%)	110	577-722-866
N3.1.U.UT		Bezolovnaté slitiny mědi (včetně elektrolytické mědi)	100	328-410-492

B

C

D

E



## CoroDrill® 460

S vnějším přívodem řezné kapaliny, palcové rozměry

2 – 3 x DC

ISO	č. MC	Materiál	Tvrdość podle Brinella HB	Řezná rychlost (v <sub>c</sub> ) ft/min	
P		<b>Nelegovaná ocel</b>		(min.-poč.-max.)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	262-328-410	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25 %	125	262-328-410	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55 %	150	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	231-289-361	
	P1.3.Z.AN	<b>Vysokouhliková ocel</b>			
		Uhlíková nástrojová ocel	210	231-289-361	
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	<b>Nizkolegovaná ocel</b>			
		Nezušlechtěná	175	231-289-361	
		Kalená a popuštěná ocel	275	157-197-246	
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	<b>Vysokolegovaná ocel</b>			
		Žíhaná	200	199-249-312	
	P3.0.Z.HT.1	Zušlechtěná nástrojová ocel	300	136-171-213	
		<b>Ocel na odlitky</b>			
P1.5.C.UT	Nelegovaná ocel	150	231-289-361		
P2.6.C.UT	Nizkolegovaná (obsah legujících prvků ≤ 5%)	200	199-249-312		
M	<b>Korozivzdorná ocel</b>				
	M1.0.Z.AQ	Austenitická	200	73-92-115	
	M2.0.Z.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	73-92-115	
	M3.1.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-fertická)	230	63-79-98	
	M3.2.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-fertická)	260	63-79-98	
	M1.0.C.UT	Austenitická	200	73-92-115	
	M2.0.C.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	73-92-115	
M3.1.C.AQ	Duplexní (austeniticko-fertická)	230	63-79-98		
K	<b>Temperovaná litina</b>				
	K1.1.C.NS	Fertická/Perlitická	200	168-210-262	
	<b>Sedá litina</b>				
	K2.1.C.UT	Nízká pevnost v tahu	180	231-289-361	
	K2.2.C.UT	Vysoká pevnost v tahu	245	231-289-361	
	K2.3.C.UT	Austenitická	175	168-210-262	
	<b>Nodulární litina</b>				
	K3.1.C.UT	Fertická	155	168-210-262	
	K3.2.C.UT	Fertická/Perlitická	215	168-210-262	
	K3.3.C.UT	Perlitická	265	168-210-262	
K3.5.C.UT	Austenitická	190	210-262-315		
K5.1.C.NS	Izotermicky kalená tvárná litina (ADI)	300	168-210-262		
N	<b>Slitiny hliníku</b>				
	N1.2.Z.UT	Komerčně čistý	60	525-656-820	
	N1.2.Z.AG	Slitiny AlSi, Si ≤ 1%	100	525-656-820	
	N1.3.C.UT	Odlévané, nevystárnuté	75	525-656-820	
	N1.3.C.AG	Odlévaná nebo odlévaná a vystárnutá	90	420-525-656	
	N1.4.C.NS	Slitiny AlSi na odlitky, Si ≥ 13%	130	315-394-492	
	<b>Slitiny mědi</b>				
	N3.3.U.UT	Snadno obrobiteľné slitiny mědi (Pb>1%)	110	462-577-722	
N3.1.U.UT	Bezolovnaté slitiny mědi (včetně elektrolytické mědi)	100	262-328-410		
S	<b>Titan</b>				
	S4.1.Z.UT		200	115-144-180	
	S4.2.Z.AN		320	84-105-131	
S4.4.Z.AN		330	84-105-131		
H	H1.1.Z.HA	Zvlášt tvrdá ocel: kalená a popuštěná	50HRC	63-79-98	
	H2.0.C.UT.4	Tvrzená litina	64HRC	52-66-82	

B

C

D

E



## CoroDrill® 460

S vnějším přívodem řezné kapaliny, palcové rozměry

4 – 5 × DC

ISO	č. MC	Materiál	Tvrdość podle Brinella HB	Řezná rychlost (v <sub>c</sub> ) ft/min	
P		<b>Nelegovaná ocel</b>		(min.-poč.-max.)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	262-328-410	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25 %	125	262-328-410	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55 %	150	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	231-289-361	
	P1.3.Z.AN	<b>Vysokouhliková ocel</b>			
		Uhlíková nástrojová ocel	210	231-289-361	
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	<b>Nízkolegovaná ocel</b>			
		Nezušlechťená	175	231-289-361	
		Kalená a popuštěná ocel	275	157-197-246	
	P2.5.Z.HT.2	Kalená a popuštěná ocel	350	136-171-213	
		<b>Vysokolegovaná ocel</b>			
	P3.0.Z.AN	Žíhaná	200	199-249-312	
	P3.0.Z.HT.1	Zušlechťená nástrojová ocel	300	136-171-213	
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	<b>Ocel na odlitky</b>				
	Nelegovaná ocel	150	231-289-361		
	Nízkolegovaná (obsah legujících prvků ≤ 5%)	200	199-249-312		
M	<b>Korozivzdorná ocel</b>				
	M1.0.Z.AQ	Austenitická	200	73-92-115	
	M2.0.Z.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	73-92-115	
	M3.1.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	230	63-79-98	
	M3.2.Z.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	260	63-79-98	
	M1.0.C.UT	Austenitická	200	73-92-115	
	M2.0.C.AQ	Superaustenitická Ni≥20%	200	73-92-115	
M3.1.C.AQ	Duplexní (austeniticko-feritická)	230	63-79-98		
K	<b>Temperovaná litina</b>				
	K1.1.C.NS	Feritická/Perlitická	200	168-210-262	
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	<b>Sedá litina</b>			
		Nízká pevnost v tahu	180	231-289-361	
		Vysoká pevnost v tahu	245	231-289-361	
	K2.3.C.UT	Austenitická	175	168-210-262	
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS	<b>Nodulární litina</b>			
		Feritická	155	168-210-262	
		Feritická/Perlitická	215	168-210-262	
		Perlitická	265	168-210-262	
		Austenitická	190	168-210-262	
K5.1.C.NS	Izotermicky kalená tvárná litina (ADI)	300	168-210-262		
N	<b>Slitiny hliníku</b>				
	N1.2.Z.UT	Komerčně čistý	60	525-656-820	
	N1.2.Z.AG	Slitiny AlSi, Si ≤ 1%	100	525-656-820	
	N1.3.C.UT	Odlévané, nevystárnuté	75	525-656-820	
	N1.3.C.AG	Odlévaná nebo odlévaná a vystárnutá	90	420-525-656	
	N1.4.C.NS	Slitiny AlSi na odlitky, Si ≥ 13%	130	315-394-492	
	N3.3.U.UT N3.1.U.UT	<b>Slitiny mědi</b>			
		Snadno obrobitelné slitiny mědi (Pb>1%)	110	462-577-722	
	Bezolovnaté slitiny mědi (včetně elektrolytické mědi)	100	262-328-410		
S	<b>Titan</b>				
	S4.1.Z.UT		200	115-144-180	
	S4.2.Z.AN S4.4.Z.AN		320 330	84-105-131 84-105-131	
H	H1.1.Z.HA	Zvlášt tvrdá ocel: kalená a popuštěná	50HRC	63-79-98	
	H2.0.C.UT.4	Tvrzená litina	64HRC	52-66-82	

B

C

D

E

