

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane wewnętrznie, jednostki metryczne

2 – 3 x DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Prędkość skrawania (v _c), m/min. (min.-start-maks.)	
P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa 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	Stal wysokowęglowa Węglowa stal narzędziowa	210	88-110-132	
		Stal niskostopowa Stal	175	88-110-132	
	P2.5.Z.HT.1	Stal hartowana i odpuszczana	275	60-75-90	
	P2.5.Z.HT.2	Stal hartowana i odpuszczana	350	52-65-78	
	P3.0.Z.AN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	76-95-114	
		Hartowana stal narzędziowa	300	52-65-78	
	P1.5.C.UT	Odlewy stalowe Niestopowa	150	88-110-132	
	P2.6.C.UT	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤ 5%)	200	76-95-114	
	M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna Austenityczna	200	32-40-48
		M2.0.Z.AQ	Superaustenityczna Ni≥20%	200	32-40-48
M3.1.Z.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	230	28-35-42	
M3.2.Z.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	260	28-35-42	
M1.0.C.UT		Austenityczna	200	32-40-48	
M2.0.C.AQ		Superaustenityczna Ni≥20%	200	32-40-48	
M3.1.C.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	230	28-35-42	
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe Ferrytyczne, Perlityczne	200	64-80-96	
	K2.1.C.UT	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	88-110-132	
		O wysokiej wytrzymałości	245	88-110-132	
		Austenityczna	175	64-80-96	
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	155	64-80-96	
		Ferrytyczne, Perlityczne	215	64-80-96	
		Perlityczne	265	64-80-96	
		Austenityczna	190	64-80-96	
		ADI	300	64-80-96	
	N	N1.2.Z.UT	Stopy aluminium O czystości handlowej	60	200-250-300
Silumin, Si ≤ 1%			100	200-250-300	
N1.3.C.UT			Odlewy, niestarzone	75	200-250-300
N1.3.C.AG			Odlewy lub odlewy starzone	90	160-200-240
N1.4.C.NS			Stopy odlewnicze AISi, Si ≥ 13%	130	120-150-180
N3.3.U.UT		Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi (Pb>1%)	110	176-220-264	
		Bezołowiowe stopy miedzi (w tym miedź elektrolityczna)	100	100-125-150	
		S	Stopy tytanu 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	Stale bardzo twarde: Hartowane i odpuszczone	50HRC	24-30-36	
	H2.0.C.UT.4	Żeliwo zabilone	64HRC	20-25-30	

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane wewnętrznie, jednostki metryczne

4 – 5 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Prędkość skrawania (v _c), m/min.	
P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa C = 0,05–0,10%	125	(min.-start-maks.) 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	Stal wysokowęglowa Węglowa stal narzędziowa	210	88-110-132	
		Stal niskostopowa Stal	175	88-110-132	
	P2.5.Z.HT.1	Stal hartowana i odpuszczana	275	60-75-90	
	P2.5.Z.HT.2	Stal hartowana i odpuszczana	350	52-65-78	
	P3.0.Z.AN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	76-95-114	
		Hartowana stal narzędziowa	300	52-65-78	
	P1.5.C.UT	Odlewy stalowe Niestopowa	150	88-110-132	
	P2.6.C.UT	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤ 5%)	200	76-95-114	
	M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna Austenityczna	200	32-40-48
		M2.0.Z.AQ	Superaustenityczna Ni≥20%	200	32-40-48
M3.1.Z.AQ		Duplex (ferytyczno-austenityczna)	230	28-35-42	
M3.2.Z.AQ		Duplex (ferytyczno-austenityczna)	260	28-35-42	
M1.0.C.UT		Austenityczna	200	32-40-48	
M2.0.C.AQ		Superaustenityczna Ni≥20%	200	32-40-48	
M3.1.C.AQ		Duplex (ferytyczno-austenityczna)	230	28-35-42	
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe Ferytyczne, Perlityczne	200	64-80-96	
	K2.1.C.UT	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	88-110-132	
		O wysokiej wytrzymałości	245	88-110-132	
		Austenityczna	175	64-80-96	
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferytyczne	155	64-80-96	
		Ferytyczne, Perlityczne	215	64-80-96	
		Perlityczne	265	64-80-96	
		Austenityczna	190	64-80-96	
		ADI	300	64-80-96	
	N	N1.2.Z.UT	Stopy aluminium O czystości handlowej	60	200-250-300
Silumin, Si ≤ 1%			100	200-250-300	
N1.3.C.UT			Odlewy, niestarzone	75	200-250-300
N1.3.C.AG			Odlewy lub odlewy starzone	90	160-200-240
N1.4.C.NS			Stopy odlewnicze AISi, Si ≥ 13%	130	120-150-180
N3.3.U.UT		Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi (Pb>1%)	110	176-220-264	
		Bezołowiowe stopy miedzi (w tym miedź elektrolityczna)	100	100-125-150	
		S	Stopy tytanu 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	Stale bardzo twarde: Hartowane i odpuszczone	50HRC	24-30-36	
	H2.0.C.UT.4	Żeliwo zabilone	64HRC	20-25-30	

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane wewnętrznie, jednostki metryczne

7 – 8 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Prędkość skrawania (v _c), m/min. (min.-start-maks.)
P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa 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	Stal wysokowęglowa Węglowa stal narzędziowa	210	88-110-132
	P2.1.Z.AN	Stal niskostopowa Niehartowana	175	88-110-132
	P2.5.Z.HT.1	Hartowana i odpuszczana	275	72-90-108
	P2.5.Z.HT.2	Hartowana i odpuszczana	350	64-80-96
	P3.0.Z.AN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	80-100-120
	P3.0.Z.HT.1	Hartowana stal narzędziowa	300	64-80-96
	P1.5.C.UT	Odlewy stalowe Niestopowa	150	88-110-132
	P2.6.C.UT	Niskostopowe (ilość dodatków stopowych ≤5%)	200	80-100-120
M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna Austenityczna	200	24-30-36
	M2.0.Z.AQ	Superaustenicyczna Ni≥20%	200	24-30-36
	M3.1.Z.AQ	Duplex (ferytyczno-austenicyczna)	230	20-25-30
	M3.2.Z.AQ	Duplex (ferytyczno-austenicyczna)	260	20-25-30
	M1.0.C.UT	Austenicyczna	200	24-30-36
	M2.0.C.AQ	Superaustenicyczna Ni≥20%	200	24-30-36
	M3.1.C.AQ	Duplex (ferytyczno-austenicyczna)	230	20-25-30
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe Ferytyczne, Perlyczne	200	60-75-90
	K2.1.C.UT	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	92-115-138
	K2.2.C.UT	O wysokiej wytrzymałości	245	92-115-138
	K2.3.C.UT	Austenicyczna	175	60-75-90
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferytyczne	155	60-75-90
	K3.2.C.UT	Ferytyczne, Perlyczne	215	60-75-90
	K3.3.C.UT	Perlyczne	265	60-75-90
	K3.5.C.UT	Austenicyczna	190	60-75-90
	K5.1.C.NS	ADI	300	60-75-90
N	N1.2.Z.UT	Stopy aluminium Czystość handlowa	60	216-270-324
	N1.2.Z.AG	Silumin, Si ≤ 1%	100	216-270-324
	N1.3.C.UT	Odlewy, niestarzone	75	216-270-324
	N1.3.C.AG	Odlewy lub odlewy starzone	90	144-180-216
	N1.4.C.NS	Stopy odlewnicze AlSi, Si ≥ 13%	130	72-90-108
	N3.3.U.UT	Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi (Pb>1%)	110	176-220-264
	N3.1.U.UT	Bezołowiowe stopy miedzi (w tym miedź elektrolityczna)	100	100-125-150

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane zewnątrz, jednostki metryczne

2 – 3 x DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Prędkość skrawania (v _c), m/min.	
P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa C = 0,05–0,10%	125	(min.-start-maks.) 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	Stal wysokowęglowa Węglowa stal narzędziowa	210	70.4-88-110	
		Stal niskostopowa Stal	175	70.4-88-110	
	P2.5.Z.HT.1	Stal hartowana i odpuszczana	275	48-60-75	
	P2.5.Z.HT.2	Stal hartowana i odpuszczana	350	61.6-52-65	
	P3.0.Z.AN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	60.8-76-95	
		Hartowana stal narzędziowa	300	41.6-52-65	
	P1.5.C.UT	Odlewy stalowe Niestopowa	150	70.4-88-110	
	P2.6.C.UT	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤ 5%)	200	60.8-76-95	
	M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna Austenityczna	200	22.4-28-35
		M2.0.Z.AQ	Superaustenityczna Ni≥20%	200	22.4-28-35
M3.1.Z.AQ		Duplex (ferytyczno-austenityczna)	230	19.2-24-30	
M3.2.Z.AQ		Duplex (ferytyczno-austenityczna)	260	19.2-24-30	
M1.0.C.UT		Austenityczna	200	22.4-28-35	
M2.0.C.AQ		Superaustenityczna Ni≥20%	200	22.4-28-35	
M3.1.C.AQ		Duplex (ferytyczno-austenityczna)	230	19.2-24-30	
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe Ferytyczne, Perlityczne	200	51.2-64-80	
	K2.1.C.UT	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	70.4-88-110	
		O wysokiej wytrzymałości	245	70.4-88-110	
		Austenityczna	175	51.2-64-80	
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferytyczne	155	51.2-64-80	
		Ferytyczne, Perlityczne	215	51.2-64-80	
		Perlityczne	265	51.2-64-80	
		Austenityczna	190	51.2-64-80	
		ADI	300	51.2-64-80	
	N	N1.2.Z.UT	Stopy aluminium O czystości handlowej	60	160-200-250
Silumin, Si ≤ 1%			100	160-200-250	
N1.3.C.UT			Odlewy, niestarzone	75	160-200-250
N1.3.C.AG			Odlewy lub odlewy starzone	90	128-160-200
N1.4.C.NS			Stopy odlewnicze AISi, Si ≥ 13%	130	96-120-150
N3.3.U.UT		Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi (Pb>1%)	110	140.8-176-220	
		Bezołowiowe stopy miedzi (w tym miedź elektrolityczna)	100	80-100-125	
S	S4.1.Z.UT	Stopy tytanu	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	Stale bardzo twarde: Hartowane i odpuszczone	50HRC	19.2-24-30	
	H2.0.C.UT.4	Żeliwo zabilone	64HRC	16-20-25	

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane zewnątrz, jednostki metryczne

4 – 5 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Prędkość skrawania (v _c), m/min. (min.-start-maks.)	
P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa 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	Stal wysokowęglowa Węglowa stal narzędziowa	210	70.4-88-110	
		Stal niskostopowa Stal	175	70.4-88-110	
	P2.5.Z.HT.1	Stal hartowana i odpuszczana	275	48-60-75	
	P2.5.Z.HT.2	Stal hartowana i odpuszczana	350	41.6-52-65	
	P3.0.Z.AN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	60.8-76-95	
		Hartowana stal narzędziowa	300	41.6-52-65	
	P1.5.C.UT	Odlewy stalowe Niestopowa	150	70.4-88-110	
	P2.6.C.UT	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤ 5%)	200	60.8-76-95	
	M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna Austenityczna	200	22.4-28-35
M2.0.Z.AQ		Superaustenityczna Ni≥20%	200	22.4-28-35	
M3.1.Z.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	230	19.2-24-30	
M3.2.Z.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	260	19.2-24-30	
M1.0.C.UT		Austenityczna	200	22.4-28-35	
M2.0.C.AQ		Superaustenityczna Ni≥20%	200	22.4-28-35	
M3.1.C.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	230	19.2-24-30	
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe Ferrytyczne, Perlityczne	200	51.2-64-80	
	K2.1.C.UT	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	70.4-88-110	
		O wysokiej wytrzymałości	245	70.4-88-110	
		Austenityczna	175	51.2-64-80	
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	155	51.2-64-80	
		Ferrytyczne, Perlityczne	215	51.2-64-80	
		Perlityczne	265	51.2-64-80	
		Austenityczna	190	51.2-64-80	
		ADI	300	51.2-64-80	
	N	N1.2.Z.UT	Stopy aluminium O czystości handlowej	60	160-200-250
Silumin, Si ≤ 1%			100	160-200-250	
N1.3.C.UT			Odlewy, niestarzone	75	160-200-250
N1.3.C.AG			Odlewy lub odlewy starzone	90	128-160-200
N1.4.C.NS			Stopy odlewnicze AISi, Si ≥ 13%	130	96-120-150
N3.3.U.UT		Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi (Pb>1%)	110	140.8-176-220	
		Bezołowiowe stopy miedzi (w tym miedź elektrolityczna)	100	80-100-125	
S	S4.1.Z.UT	Stopy tytanu	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	Stale bardzo twarde: Hartowane i odpuszczone	50HRC	19.2-24-30	
	H2.0.C.UT.4	Żeliwo zabilone	64HRC	16-20-25	

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane wewnętrznie, jednostki calowe

2 – 3 x DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Prędkość skrawania V_c ft/min (min.-start-maks.)
P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa 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	Stal wysokowęglowa Węglowa stal narzędziowa	210	289-361-433
		Stal niskostopowa Stal	175	289-361-433
	P2.5.Z.HT.1	Stal hartowana i odpuszczana	275	197-246-295
	P2.5.Z.HT.2	Stal hartowana i odpuszczana	350	171-213-256
	P3.0.Z.AN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	249-312-374
		Hartowana stal narzędziowa	300	171-213-256
	P1.5.C.UT	Odlewy stalowe Niestopowa	150	289-361-433
	P2.6.C.UT	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych $\leq 5\%$)	200	249-312-374
	M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna Austenityczna	200
M2.0.Z.AQ		Superaustenityczna Ni $\geq 20\%$	200	105-131-157
M3.1.Z.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	230	92-115-138
M3.2.Z.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	260	92-115-138
M1.0.C.UT		Austenityczna	200	105-131-157
M2.0.C.AQ		Superaustenityczna Ni $\geq 20\%$	200	105-131-157
M3.1.C.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	230	92-115-138
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe Ferrytyczne, Perlityczne	200	210-262-315
		Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	289-361-433
	K2.2.C.UT	O wysokiej wytrzymałości	245	289-361-433
	K2.3.C.UT	Austenityczna	175	210-262-315
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	155	210-262-315
		Ferrytyczne, Perlityczne	215	210-262-315
		Perlityczne	265	210-262-315
		Austenityczna	190	210-262-315
		ADI	300	210-262-315
	N	N1.2.Z.UT	Stopy aluminium O czystości handlowej	60
Silumin, Si $\leq 1\%$			100	656-820-984
Odlewy, niestarzone			75	656-820-984
Odlewy lub odlewy starzone			90	525-656-787
Stopy odlewnicze AISi, Si $\geq 13\%$			130	394-492-591
N3.3.U.UT		Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi (Pb>1%)	110	577-722-866
		Bezołowiowe stopy miedzi (w tym miedź elektrolityczna)	100	328-410-492
S	S4.1.Z.UT	Stopy tytanu	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	Stale bardzo twarde: Hartowane i odpuszczone	50HRC	79-98-118
	H2.0.C.UT.4	Żeliwo zabilone	64HRC	66-82-98

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane wewnątrz, jednostki calowe

2 – 3 x DC

Średnica wiertła w calach							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Posuw f_n cale/obr. (min.-start-maks.)							
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061 .0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033	.0047-.0059-.0071 .0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038	.0063-.0079-.0094 .0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051	.0082-.0102-.0123 .0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066	.0104-.0130-.0156 .0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080	.0120-.0150-.0180 .0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094	.0135-.0169-.0203 .0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109	.0142-.0177-.0213 .0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033	.0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038	.0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051	.0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066	.0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080	.0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094	.0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109	.0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113
.0041-.0051-.0061 .0031-.0039-.0047	.0047-.0059-.0071 .0036-.0045-.0054	.0063-.0079-.0094 .0048-.0060-.0072	.0082-.0102-.0123 .0063-.0079-.0094	.0104-.0130-.0156 .0079-.0098-.0118	.0120-.0150-.0180 .0088-.0110-.0132	.0135-.0169-.0203 .0101-.0126-.0151	.0142-.0177-.0213 .0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033	.0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0031-.0039-.0047	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0036-.0045-.0054	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0048-.0060-.0072	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0063-.0079-.0094	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0079-.0098-.0118	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0088-.0110-.0132	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0101-.0126-.0151	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033 .0022-.0028-.0033	.0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038	.0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051	.0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066	.0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080	.0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109	.0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033 .0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane wewnętrznie, jednostki calowe

4 – 5 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Prędkość skrawania V_c ft/min (min.-start-maks.)	
P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa 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	Stal wysokowęglowa Węglowa stal narzędziowa	210	289-361-433	
		Stal niskostopowa Stal	175	289-361-433	
	P2.5.Z.HT.1	Stal hartowana i odpuszczana	275	197-246-295	
	P2.5.Z.HT.2	Stal hartowana i odpuszczana	350	171-213-256	
	P3.0.Z.AN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	249-312-374	
		Hartowana stal narzędziowa	300	171-213-256	
	P1.5.C.UT	Odlewy stalowe Niestopowa	150	289-361-433	
	P2.6.C.UT	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤ 5%)	200	249-312-374	
	M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna Austenityczna	200	105-131-157
		M2.0.Z.AQ	Superaustenityczna Ni≥20%	200	105-131-157
M3.1.Z.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	230	92-115-138	
M3.2.Z.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	260	92-115-138	
M1.0.C.UT		Austenityczna	200	105-131-157	
M2.0.C.AQ		Superaustenityczna Ni≥20%	200	105-131-157	
M3.1.C.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	230	92-115-138	
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe Ferrytyczne, Perlityczne	200	210-262-315	
	K2.1.C.UT	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	289-361-433	
		O wysokiej wytrzymałości	245	289-361-433	
		Austenityczna	175	210-262-315	
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	155	210-262-315	
		Ferrytyczne, Perlityczne	215	210-262-315	
		Perlityczne	265	210-262-315	
		Austenityczna	190	210-262-315	
		ADI	300	210-262-315	
	N	N1.2.Z.UT	Stopy aluminium O czystości handlowej	60	656-820-984
Silumin, Si ≤ 1%			100	656-820-984	
Odlewy, niestarzone			75	656-820-984	
Odlewy lub odlewy starzone			90	525-656-787	
Stopy odlewnicze AISi, Si ≥ 13%			130	394-492-591	
N3.3.U.UT		Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi (Pb>1%)	110	577-722-866	
		Bezołowiowe stopy miedzi (w tym miedź elektrolityczna)	100	328-410-492	
S	Stopy tytanu	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	Stale bardzo twarde: Hartowane i odpuszczone	50HRC	79-98-118	
	H2.0.C.UT.4	Żeliwo zabilione	64HRC	66-82-98	

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane wewnętrznie, jednostki calowe

7 – 8 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Prędkość skrawania V_c ft/min (min.-start-maks.)
P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa 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	Stal wysokowęglowa Węglowa stal narzędziowa	210	289-361-433
	P2.1.Z.AN	Stal niskostopowa Niehartowana	175	289-361-433
	P2.5.Z.HT.1	Hartowana i odpuszczana	275	236-295-354
	P2.5.Z.HT.2	Hartowana i odpuszczana	350	210-262-315
	P3.0.Z.AN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	262-328-394
	P3.0.Z.HT.1	Hartowana stal narzędziowa	300	210-262-315
P	P1.5.C.UT	Odlewy stalowe Niestopowa	150	289-361-433
	P2.6.C.UT	Niskostopowe (ilość dodatków stopowych ≤5%)	200	262-328-394
M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna Austenityczna	200	79-98-118
	M2.0.Z.AQ	Superaustenityczna Ni≥20%	200	79-98-118
	M3.1.Z.AQ	Duplex (ferytyczno-austenityczna)	230	66-82-98
	M3.2.Z.AQ	Duplex (ferytyczno-austenityczna)	260	66-82-98
	M1.0.C.UT	Austenityczna	200	79-98-118
	M2.0.C.AQ	Superaustenityczna Ni≥20%	200	79-98-118
	M3.1.C.AQ	Duplex (ferytyczno-austenityczna)	230	66-82-98
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe Ferytyczne, Perlityczne	200	197-246-295
	K2.1.C.UT	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	302-377-453
	K2.2.C.UT	O wysokiej wytrzymałości	245	302-377-453
	K2.3.C.UT	Austenityczna	175	197-246-295
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferytyczne	155	197-246-295
	K3.2.C.UT	Ferytyczne, Perlityczne	215	197-246-295
	K3.3.C.UT	Perlityczne	265	197-246-295
	K3.5.C.UT	Austenityczna	190	197-246-295
	K5.1.C.NS	ADI	300	197-246-295
	N	N1.2.Z.UT	Stopy aluminium Czystość handlowa	60
N1.2.Z.AG		Silumin, Si ≤ 1%	100	709-886-1063
N1.3.C.UT		Odlewy, niestarzone	75	709-886-1063
N1.3.C.AG		Odlewy lub odlewy starzone	90	472-591-709
N1.4.C.NS		Stopy odlewnicze AlSi, Si ≥ 13%	130	236-295-354
N3.3.U.UT		Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi (Pb>1%)	110	577-722-866
N3.1.U.UT		Bezołowiowe stopy miedzi (w tym miedź elektrolityczna)	100	328-410-492

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane zewnątrz, jednostki calowe

2 – 3 x DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Prędkość skrawania V_c ft/min (min.-start-maks.)	
P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa 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	Stal wysokowęglowa Węglowa stal narzędziowa	210	231-289-361	
	P2.1.Z.AN	Stal niskostopowa Stal	175	231-289-361	
	P2.5.Z.HT.1	Stal hartowana i odpuszczana	275	157-197-246	
	P2.5.Z.HT.2	Stal hartowana i odpuszczana	350	136-171-213	
	P3.0.Z.AN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	199-249-312	
	P3.0.Z.HT.1	Hartowana stal narzędziowa	300	136-171-213	
	P1.5.C.UT	Odlewy stalowe Niestopowa	150	231-289-361	
	P2.6.C.UT	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych $\leq 5\%$)	200	199-249-312	
	M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna Austenityczna	200	73-92-115
		M2.0.Z.AQ	Superaustenityczna Ni $\geq 20\%$	200	73-92-115
M3.1.Z.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	230	63-79-98	
M3.2.Z.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	260	63-79-98	
M1.0.C.UT		Austenityczna	200	73-92-115	
M2.0.C.AQ		Superaustenityczna Ni $\geq 20\%$	200	73-92-115	
M3.1.C.AQ		Duplex (ferrytyczno-austenityczna)	230	63-79-98	
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe Ferrytyczne, Perlityczne	200	168-210-262	
	K2.1.C.UT	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	231-289-361	
	K2.2.C.UT	O wysokiej wytrzymałości	245	231-289-361	
	K2.3.C.UT	Austenityczna	175	168-210-262	
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	155	168-210-262	
	K3.2.C.UT	Ferrytyczne, Perlityczne	215	168-210-262	
	K3.3.C.UT	Perlityczne	265	168-210-262	
	K3.5.C.UT	Austenityczna	190	210-262-315	
	K5.1.C.NS	ADI	300	168-210-262	
	N	N1.2.Z.UT	Stopy aluminium O czystości handlowej	60	525-656-820
N1.2.Z.AG		Silumin, Si $\leq 1\%$	100	525-656-820	
N1.3.C.UT		Odlewy, niestarzone	75	525-656-820	
N1.3.C.AG		Odlewy lub odlewy starzone	90	420-525-656	
N1.4.C.NS		Stopy odlewnicze AISi, Si $\geq 13\%$	130	315-394-492	
N3.3.U.UT		Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi (Pb>1%)	110	462-577-722	
N3.1.U.UT		Bezołowiowe stopy miedzi (w tym miedź elektrolityczna)	100	262-328-410	
S	S4.1.Z.UT	Stopy tytanu	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	Stale bardzo twarde: Hartowane i odpuszczone	50HRC	63-79-98	
	H2.0.C.UT.4	Żeliwo zabilone	64HRC	52-66-82	

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Chłodziwo podawane zewnątrz, jednostki calowe

4 – 5 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Prędkość skrawania V_c ft/min (min.-start-maks.)
P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa 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	Stal wysokowęglowa Węglowa stal narzędziowa	210	231-289-361
		Stal niskostopowa Stal	175	231-289-361
	P2.5.Z.HT.1	Stal hartowana i odpuszczana	275	157-197-246
	P2.5.Z.HT.2	Stal hartowana i odpuszczana	350	136-171-213
	P3.0.Z.AN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	199-249-312
		Hartowana stal narzędziowa	300	136-171-213
	P1.5.C.UT	Odlewy stalowe Niestopowa	150	231-289-361
	P2.6.C.UT	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤ 5%)	200	199-249-312
	M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna Austenityczna	200
M2.0.Z.AQ		Superaustenityczna Ni≥20%	200	73-92-115
M3.1.Z.AQ		Duplex (ferytyczno-austenityczna)	230	63-79-98
M3.2.Z.AQ		Duplex (ferytyczno-austenityczna)	260	63-79-98
M1.0.C.UT		Austenityczna	200	73-92-115
M2.0.C.AQ		Superaustenityczna Ni≥20%	200	73-92-115
M3.1.C.AQ		Duplex (ferytyczno-austenityczna)	230	63-79-98
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe Ferytyczne, Perlityczne	200	168-210-262
		Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	231-289-361
	K2.2.C.UT	O wysokiej wytrzymałości	245	231-289-361
	K2.3.C.UT	Austenityczna	175	168-210-262
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferytyczne	155	168-210-262
		Ferytyczne, Perlityczne	215	168-210-262
		Perlityczne	265	168-210-262
		Austenityczna	190	168-210-262
		ADI	300	168-210-262
	N	N1.2.Z.UT	Stopy aluminium O czystości handlowej	60
Silumin, Si ≤ 1%			100	525-656-820
Odlewy, niestarzone			75	525-656-820
Odlewy lub odlewy starzone			90	420-525-656
Stopy odlewnicze AISi, Si ≥ 13%			130	315-394-492
N3.3.U.UT		Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi (Pb>1%)	110	462-577-722
		Bezołowiowe stopy miedzi (w tym miedź elektrolityczna)	100	262-328-410
		S	Stopy tytanu S4.1.Z.UT	200
S4.2.Z.AN	320		84-105-131	
S4.4.Z.AN	330		84-105-131	
H	H1.1.Z.HA	Stale bardzo twarde: Hartowane i odpuszczone	50HRC	63-79-98
	H2.0.C.UT.4	Żeliwo zabilone	64HRC	52-66-82

B

C

D

E

