

SANDVIK
coromant

SEE THE
[W]HOLE
PICTURE

CORODRILL®
KONZEPTE
FÜRS BOHREN
2026



HENKA

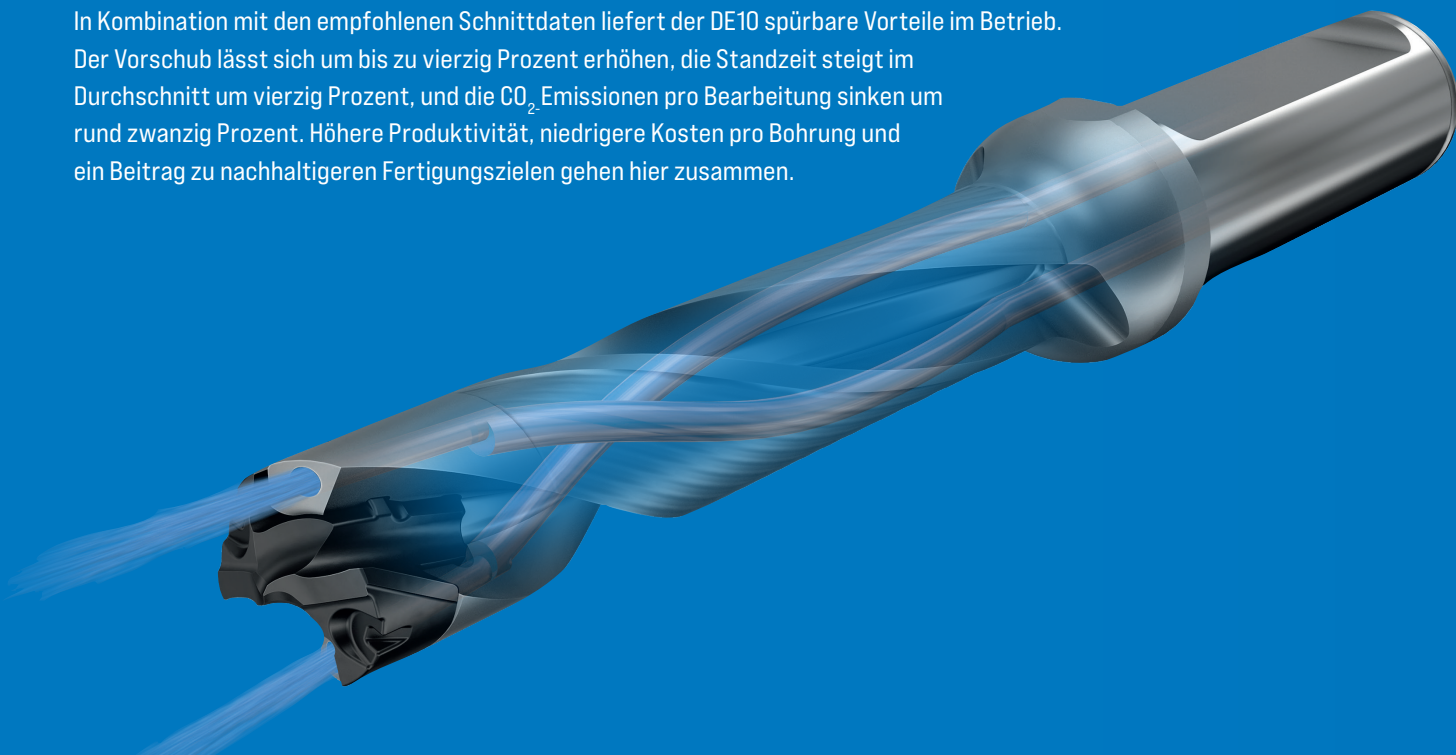
ES IST ZEIT FÜR EINEN WECHSEL.

Der CoroDrill® DE10 ist der leistungsstärkste Wechselkopfborher für produktives Kurzlochbohren in allen Werkstoffgruppen. Er eignet sich für die Serienfertigung ebenso wie für Betriebe mit gemischter Produktion.

Kern des Systems ist die patentierte Pre-Tension-Klemmschnittstelle. Sie sorgt für einen sicheren, stabilen Prozess und eine gute Zentrierung. Das Ergebnis sind geradere Bohrungen und engere Toleranzen. Eine Pilotbohrung ist nicht erforderlich. Das senkt den Bedarf an Zusatzwerkzeugen, reduziert den Lagerbestand und verkürzt die Zykluszeit.

In Kombination mit den empfohlenen Schnittdaten liefert der DE10 spürbare Vorteile im Betrieb.

Der Vorschub lässt sich um bis zu vierzig Prozent erhöhen, die Standzeit steigt im Durchschnitt um vierzig Prozent, und die CO₂-Emissionen pro Bearbeitung sinken um rund zwanzig Prozent. Höhere Produktivität, niedrigere Kosten pro Bohrung und ein Beitrag zu nachhaltigeren Fertigungszielen gehen hier zusammen.



SCHLÜSSELANSATZ

Direkt gepresster Schlüsselansatz für verbesserte Haltbarkeit und Sicherheit.

QUERSCHNEIDE

Erzeugt zusammen mit dem Freischliff ein perfektes Gleichgewicht zwischen Stärke und geringen Schnittkräften.

FREISCHLIFF

Für mehr Freiraum in der Mitte und perfekte Zentrierbarkeit.

STÜTZFASE

Bietet dynamische Stabilität und reduziert dennoch den Verschleiß in duktilen Materialien.

SPITZENWINKEL

Stabiler und vibrationsfreier Eingriff in das Werkstück. Entscheidend für eine gute Zentrierung und Bohrungsqualität.

ECKENVERSTÄRKUNG

Hervorragende Schneidkantenfestigkeit für bessere Verschleißfestigkeit.



EINE AUFNAHME. DREI GEOMETRIEN

Die universelle -M5-Geometrie deckt alle Werkstoffe ab. Neu stehen -M5F und -M5C für die gezielte Feinabstimmung bereit. Gleiche einfache Anwendung, auf Ihre Anforderung zugeschnitten.



-M5

Die Geometrie -M5 bietet kompromisslose Leistung in allen Werkstoffgruppen bei einem breiten Schnittdatenspektrum.

Sie ist die erste Wahl für Betriebe mit gemischter Produktion, weil eine Geometrie viele Anwendungen abdeckt und den Lagerbestand gering hält. Verfügbar mit den Sorten GC4334 und GC2334 im Durchmesserbereich 9,00–17,90 mm.



-M5F

Die Geometrie -M5F kommt zum Einsatz, wenn ein flacher Bohrungsgrund mit 180 Grad gefordert ist.

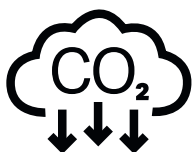
Sie eignet sich für vorgebohrte Löcher und als Pilotbohrer, wenn eine bessere Bohrungsgenauigkeit und Positionierung nötig ist. Dank günstigerer Schnittkräfte liefert sie auch bei anspruchsvollen Anwendungen gute Ergebnisse und minimiert die Durchbiegung des Bohrerkörpers. Verfügbar mit der Sorte GC4334 im Bereich 9,00–17,50 mm in 0,5-mm-Schritten, mit Schwerpunkt auf ISO P.



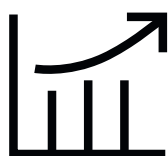
-M5C

Die Geometrie -M5C ist eine optimierte Mikrogeometrie für Gusseisenwerkstoffe.

Ihre größere Eckenfase verringert im Vergleich zu -M5 das Risiko von Ausbrüchen beim Austritt der Bohrung in ISO-K-Werkstoffen. Sie ist die richtige Wahl, wenn zusätzliche Eckenfestigkeit gefragt ist. Verfügbar mit der Sorte GC3334 im Bereich 9,00–17,90 mm in 0,1-mm-Schritten, mit Schwerpunkt auf ISO K.



Minimaler
Energieverbrauch



Höhere Produktivität



Längere Standzeit



Sicherheit am
Arbeitsplatz

PASSEND ZU IHREM WERKSTOFF.

Für jeden Einsatzbereich steht die passende Schneidstoffsorte bereit. Alle Schneidkörper sind mit der innovativen Zertivo®-Technologie beschichtet. Die folgende Übersicht hilft bei der schnellen Auswahl nach Werkstoff und Anwendung.

GC3334

Hartes, feinkörniges Substrat mit dicker PVD-Beschichtung (AlTiN).
Höchste Verschleißfestigkeit.

K

GC4334

Zähes, feinkörniges Substrat mit hohem Chromgehalt und dicker PVD-Beschichtung (AlTiN).
Hohe Zuverlässigkeit, Schutz gegen Aufbauschneiden und Ausbrüche.

P

GC2334

Zähes Substrat mit hohem Chromgehalt und dünner PVD-Mehrfachbeschichtung (AlTiCrN). Beständig gegen Abplatzungen am Rand.

M

S

WECHSELKÖPFE

Geometrie	Sorte	Ø (mm)
M5	GC4334	9,00 – 17,90
M5	GC2334	9,00 – 17,90
M5F	GC4334	9,00 – 17,50
M5C	GC3334	9,00 – 17,90

BOHRERKÖRPER

Alle Bohrkörper sind im Durchmesserbereich von 9,00–9,90 mm mit einem zylindrischen Schaft ausgestattet. Ab 10,00–17,90 mm verfügen die Bohrkörper über einen Zylinderschaft mit Spannfläche nach ISO 9766.

Alle Bohrer sind verfügbar in 3, 5 oder 8xD.



Sonderabmessungen im Bereich 2–8xD sind über das Tailor-Made-Programm verfügbar.



JETZT DAS GANZE BILD SEHEN



50 % AUF UNSER CoroDrill® DE10 STARTERSET:

Besteht aus einem DE10 Grundkörper + einem passenden Wechselkopf.

Wir beraten Sie persönlich!

Gemeinsam finden wir die passende Lösung für Ihre Fertigung.

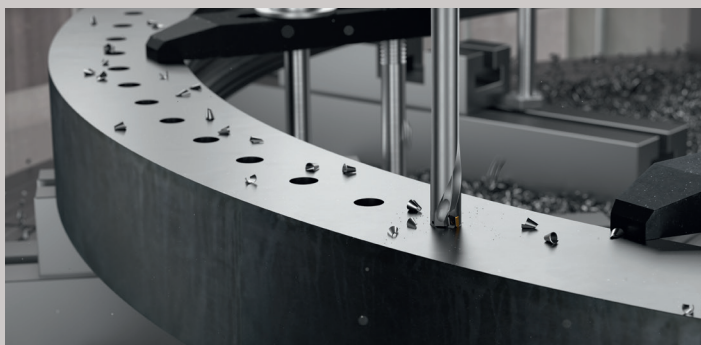
Einfach QR-Code scannen und direkt mit unserem Technik-Team in Kontakt treten.



35 % AUF CoroDrill® DS20, 880, 881 & 870.

Auf Grundkörper.

AKTIONSPRODUKTE



CoroDrill® DS20

Der CoroDrill® DS20 ist ein Wendeschneidplattenbohrer mit stabilem Bohrkörper und hoher Dauerfestigkeit. Er arbeitet vibrationsarm und liefert prozesssichere Bohrungen im Durchmesserbereich von 15–45 mm [4–7xD] und 46–65 mm [4–5xD].

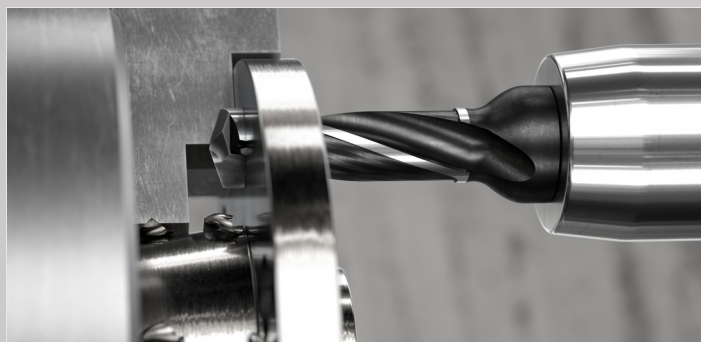
CoroDrill® 880

Der CoroDrill® 880 ist mehr als nur ein Bohrer. Mit der Step Technology beherrscht er neben dem Bohren auch das Aufbohren, das Tauchbohren und ist zum Drehen einsetzbar. Er deckt Durchmesser von 12–84 mm bei Bohrtiefen von 2–5xD ab.



CoroDrill® 870

Der CoroDrill® 870 ist ein Wechselkopfborher, der für eine lange und vorhersagbare Standzeit bei hohem Zeitspanvolumen ausgelegt ist. Er eignet sich für Durchmesser von 10–33 mm und Bohrtiefen von 3–12xD bei einer Bohrungstoleranz von H9–H10.





HIER FINDEN SIE UNS

HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH

Zwickauer Straße 30 b
09366 Stollberg/Erzgebirge

📞 037296 / 54 15 0

@ info@henka.de



henka.de

gültig 08.09. - 18.12.2026

Copyright© 2026 • WHP [Stand 09/26]

Konzept, Design und Realisierung: HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH
Änderungen und Druckfehler vorbehalten!