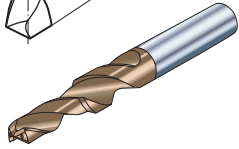
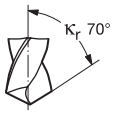


# CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D<sub>c</sub> Chamfer drill

Solid drilling, chamfering

R841

Cylindrical shank

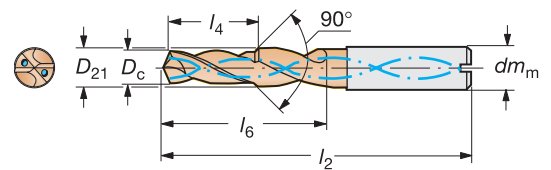


Drill diameter: 3.35 – 12.00 mm  
 Max hole depth: 2 - 3 × D<sub>c</sub>  
 Coating: TiN/TiAlN multilayer

Hole tolerance: IT8-9  
 Surface finish: R<sub>a</sub> 1 – 2 μm  
 Cutting fluid: Emulsion or cutting oil  
 Drill standard: DIN 6537  
 Tolerances: dm<sub>m</sub> = h6

D<sub>c</sub> = m8:  
 D<sub>c</sub> 3.35-5.55 +0.022/+0.004  
 D<sub>c</sub> 6.60-9.30 +0.028/+0.006  
 D<sub>c</sub> 10.25-12.00 +0.034/+0.007

Internal coolant supply



l<sub>4</sub> = recommended drilling depth

D <sub>c</sub> mm	Internal coolant supply	P M N S				Dimensions, mm				
		GC	GC	GC	GC	dm <sub>m</sub>	D <sub>21</sub> max	l <sub>2</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>6</sub>
3.35	R841-0335-30-A1A	☆	☆	☆	☆	6	4.5	62	10.7	19
3.4	R841-0340-30-A1A	☆	☆	☆	☆	6	4.6	62	10.8	19
3.7	R841-0370-30-A1A	☆	☆	☆	☆	6	5	62	11.8	19
4.25	R841-0425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	6	5.7	66	13.5	23
4.3	R841-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	6	5.8	66	13.7	23
4.65	R841-0465-30-A1A	☆	☆	☆	☆	6	5.9	66	14.6	23
5	R841-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	8	6.8	79	15.9	28
5.1	R841-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	8	6.9	79	16.2	28
5.3	R841-0530-30-A1A	☆	☆	☆	☆	8	7.2	79	16.9	28
5.5	R841-0555-30-A1A	☆	☆	☆	☆	8	7.4	79	17.5	28
6.6	R841-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	10	8.9	89	21	37
6.75	R841-0675-30-A1A	☆	☆	☆	☆	10	9.1	89	21.5	37
6.85	R841-0685-30-A1A	☆	☆	☆	☆	10	9.2	89	21.8	37
6.9	R841-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	10	9.3	89	21.9	37
7	R841-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	10	9.5	89	22.3	37
7.25	R841-0725-30-A1A	☆	☆	☆	☆	10	9.8	89	23.1	37
7.3	R841-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	10	9.8	89	23.2	37
7.4	R841-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	10	9.8	89	23.4	37
8	R841-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	12	10.8	102	25.4	44
8.5	R841-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	12	11.5	102	27	44
8.6	R841-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	12	11.6	102	27.3	44
8.7	R841-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	12	11.7	102	27.6	44
9	R841-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	12	11.8	102	28.4	44
9.25	R841-0925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	14	12.5	107	29.4	52
9.3	R841-0930-30-A1A	☆	☆	☆	☆	14	12.6	107	29.6	52
10.25	R841-1025-30-A1A	☆	☆	☆	☆	14	13.8	107	32.6	52
10.3	R841-1030-30-A1A	☆	☆	☆	☆	14	13.8	107	32.7	52
10.4	R841-1040-30-A1A	☆	☆	☆	☆	14	13.8	107	32.9	52
10.5	R841-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	14	13.8	107	33.2	52
10.8	R841-1080-30-A1A	☆	☆	☆	☆	16	14.6	115	34.3	59
11	R841-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	16	14.9	115	35	59
11.2	R841-1120-30-A1A	☆	☆	☆	☆	16	15.1	115	35.6	59
11.5	R841-1150-30-A1A	☆	☆	☆	☆	16	15.5	115	36.5	59
12	R841-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	16	15.8	115	37.9	59



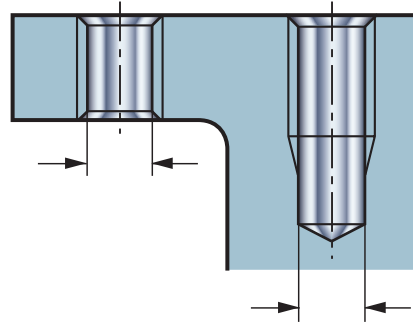
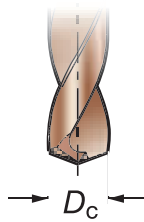
G9

A Introduction  
 B External machining  
 C Internal machining  
 D Milling  
 E Drilling  
 F Cutting data  
 G Grades  
 H General Information

## Recommended chamfer drills for tap-size holes

Thread holes - drill size

### Tap Threading



Metric (MM) thread	UN thread	Recommended drill diameter $D_c$ mm	Recommended drill for productivity
M4 x 0.7		3.35	R841-0335-30-A1A
M4 x 0.7		3.40	R841-0340-30-A1A
M5 x 0.8		4.25	R841-0425-30-A1A
M5 x 0.8		4.30	R841-0430-30-A1A
M6 x 1.0		5.00	R841-0500-30-A1A
M6 x 1.0	1/4-20 UNC	5.10	R841-0510-30-A1A
	5/16-18 UNC	6.60	R841-0660-30-A1A
M8 x 1.25		6.85	R841-0685-30-A1A
M8 x 1.25	5/16-24 UNF	6.90	R841-0690-30-A1A
	3/8-16 UNC	8.00	R841-0800-30-A1A
M10 x 1.5		8.60	R841-0860-30-A1A
M10 x 1.5		8.70	R841-0870-30-A1A
M12 x 1.75		10.30	R841-1030-30-A1A
M12 x 1.75		10.40	R841-1040-30-A1A
	1/2-20 UNF	11.50	R841-1150-30-A1A
M14 x 2.0		12.10	R841-1210-30-A1A
M14 x 2.0	9/16-12 UNC	12.25	R841-1225-30-A1A
	5/8-11 UNC	13.50	R841-1350-30-A1A
M16 x 2.0		14.10	R841-1410-30-A1A
M16 x 2.0		14.25	R841-1425-30-A1A
M18 x 2.5		15.50	R841-1550-30-A1A
	3/4-10 UNC	16.50	R841-1650-30-A1A
M20 x 2.5	1/4-16 UNF	17.50	R841-1750-30-A1A
<b>Fine threads</b>			
MF6 x 0.75		5.30	R841-0530-30-A1A
MF8 x 1.0		7.00	R841-0700-30-A1A
MF8 x 0.75		7.30	R841-0730-30-A1A
MF10 x 1.0		9.00	R841-0900-30-A1A
MF10 x 0.75		9.25	R841-0925-30-A1A
MF12 x 1.5		10.50	R841-1050-30-A1A
MF12 x 1.25	1/2-13 UNC	10.80	R841-1080-30-A1A
MF14 x 1.5		12.50	R841-1250-30-A1A
MF16 x 1.5		14.50	R841-1450-30-A1A
MF16 x 1.0		15.00	R841-1500-30-A1A