

Suplemento

– CATÁLOGOS DE HERRAMIENTAS DE TORNEADO, ROTATIVAS Y DE METAL DURO.

TORNEADO GENERAL
TRONZADO Y RANURADO
FRESADO
TALADRADO
ROSCADO
MANDRINADO
ADAPTADORES DE HERRAMIENTAS ROTATIVAS
PIEZAS DE REPUESTO



Lightweight CoroMill® 390

Torneado general	A
Tronzado y ranurado	B
Fresado	C
Taladrado	D
Roscado	E
Mandrinado	F
Adaptadores de herramientas rotativas	G
Piezas de repuesto	H
Información general	I

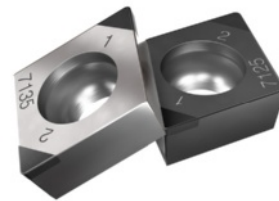
Torneado general

CB7125 y CB7135

Torneado de acero templado

Calidades desarrolladas para mecanizado de intermitencia moderada a pesada en torneado de piezas duras.

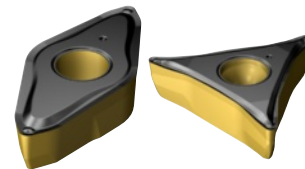
Véase el capítulo A.



CoroTurn® Prime

Plaquitas para torneado, geometrías -L3 y -L4

- Geometría L3 para plaquitas de tipo A, diseñadas para operaciones de acabado a semiacabado en materiales dúctiles
- Geometría L4 para plaquitas tipo B, diseñadas para operaciones de acabado en reglajes inestables y piezas esbeltas
- Disponibles en las calidades GC4325 (ISO P), GC1115 (ISO M y S) y H13A (Titanio)

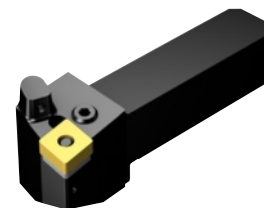


Consulte la página A2

T-Max® P

Mango de herramienta QS™ para torneado

Mangos QS™ para T-max® P, con refrigerante por arriba y por abajo, además de opciones de conexión de refrigerante optimizadas frente a las herramientas HP existentes.



Consulte la página A11

Tronzado y ranurado

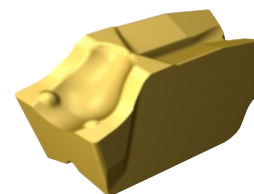
CoroCut® QF

Ranurado frontal

Concepto específico para ranurado frontal que ofrece una seguridad del proceso sobresaliente y un estable adaptador de sujeción de la plaquita. Este robusto diseño garantiza la rigidez de la lama.

- Dos geometrías adicionales: la geometría -GF para ranurado y la geometría -RM para perfilado
- Dos anchos de plaquita adicionales: 6 y 8 mm (0.236 y 0.315 pulg.) con las herramientas correspondientes

Consulte la página B2

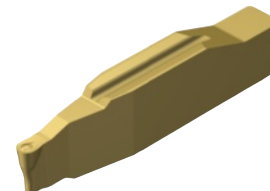


CoroCut® de 1 y 2 filos

Ranurado de juntas selladas

- Ancho de plaquita de 1.5 mm (.059 pulg.) para mecanizar características de juntas selladas más pequeñas.
- Nuevas cabezas CoroTurn® SL70 que complementan a la gama modular existente.

Consulte la página B21



Fresado

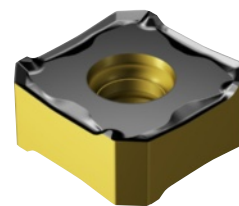
GC4330 y GC4340

Calidades de acero

Un nuevo sustrato, recubrimiento Inveio® y una tecnología de tratamiento posterior mejorada que proporcionan una mayor vida útil de la herramienta y una seguridad del proceso optimizada.

- Extensión de la gama de calidades para incluir familias de productos adicionales

Véase el capítulo C



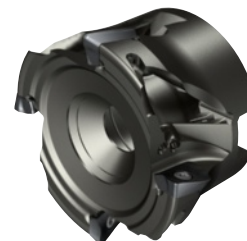
B

CoroMill® 390

Fresa para escuadrar de peso ligero

- Fresa de titanio de peso ligero producida con fabricación aditiva
- Combínela con adaptadores antivibratorios Silent Tools™ para aplicaciones de voladizo largo
- Cuerpo de la fresa de menor peso y vibración muy reducida

Consulte la página C8



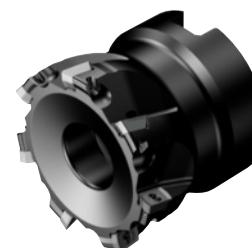
C

CoroMill® 390

Plaquetas de tamaño 07

Cuerpos de la fresa CoroMill® 390 de mayor diámetro para plaquetas de tamaño 07

Consulte la página C9



D

CoroMill® 331

Fresado de disco de alta calidad

Cuerpos de fresa con refrigerante interior, ejes de longitud reducida, geometría de corte ligero para ISO P e ISO K, geometrías específicas para ISO M e ISO S y un nuevo tratamiento superficial en la muñeca.

- Extensión de la gama de refrigerante interior con más acoplamientos
- Extensión de las geometrías de corte ligero para ISO P, K, M y S
- Nuevas plaquetas con radio con tres nuevas geometrías: -WM, -M30 y -L50

Consulte la página C12



E

CoroMill® Plura

Fresado ISO S en aplicaciones aeroespaciales

- Metal duro para aplicaciones de estructuras
- Cerámica para aplicaciones de motores

Consulte la página C33



G

CoroMill® 316

Fresado ISO S en aplicaciones aeroespaciales

- Metal duro para aplicaciones de estructuras
- Cerámica para aplicaciones de motores

Consulte la página C34



H

I

Taladrado

CoroDrill® 400 y CoroDrill® 430

ISO N

Broca de ranura recta, CoroDrill 400, y broca de tres ranuras, CoroDrill 430, optimizadas para ISO N.
Nuevas calidades:

- N1BU: carburo de tungsteno
- N1DU: tecnología tipo vena de PCD

Consulte la página D2



CoroDrill® 452

Taladrado de composites

Extensión de la gama para taladrado de composites y el sector aeroespacial.

Consulte la página D4



CoroDrill® 870

Nuevas calidades

- Recubrimiento Zertivo® para todas las geometrías.
- Mayor vida útil de la herramienta y predictibilidad del desgaste.

Consulte la página D6



Roscado

CoroTap™

ISO N

- Todas las formas de rosca. Macho optimizado para aluminio.

Consulte el capítulo E



Mandrinado

CoroBore® BR20

Extensión de la gama de portaplaquitas

- Portaplaquitas TC y kits para CoroBore® BR20 y CoroBore® BR20 con amortiguador Silent Tools™, KAPR 90°.
- Portaplaquitas CNMU, no ISO, y kits para CoroBore® BR20, KAPR 90°.
- Portaplaquitas SPMT para CoroBore® BR20 con amortiguador Silent Tools™, KAPR 84°.

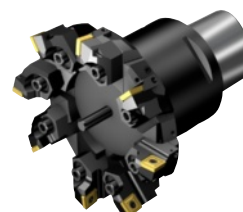


Consulte la página F2

CoroBore® BR30

Solución multifilo para mandrinado de cavidades

- Una solución multifilo de mandrinado en desbaste para todos los segmentos industriales, pero optimizada para cavidades y agujeros de conexión de la industria del petróleo y gas.
- Puede pedirse como conjunto de herramienta completo con sus kits y adaptadores.

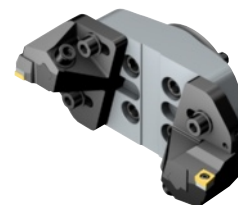


Consulte la página F6

CoroBore® XL

Plaquitas de menor tamaño

- Cartucho (SP12, KAPR 84°).
- Kits de peso ligero (SP12, KAPR 84° y CC12, KAPR 90°).
- Kits de puentes de peso ligero (SP12, KAPR 84°) compatibles con el adaptador para fresas de planear 40S.
- Plaquitas de menor tamaño para garantizar un proceso de mecanizado estable con puentes de aluminio.



Consulte la página F7

CoroBore 825

Herramientas de mandrinado de precisión con Silent Tools™

- Herramientas antivibratorias de mandrinado de precisión (adaptadores y kits) con longitudes optimizadas.
- El amortiguador se encuentra más cerca del filo y tiene una dimensión optimizada para garantizar el máximo rendimiento para cada tamaño de adaptador de la gama.
- La cabeza de mandrinado de precisión sustituye el acero por aluminio y reduce su longitud, lo que minimiza la masa situada delante del amortiguador y acerca el amortiguador al filo.
- Extensión de los cartuchos de mandrinado a tracción

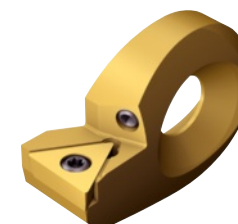


Consulte la página F9

CoroBore® 826 HP

Juegos de cartuchos

Dos juegos de cartuchos para aumentar la gama de diámetros de cada cuerpo/kit de herramientas.



Consulte la página F11

Accesorios y adaptadores para herramientas rotativas

Coromant Capto®

Adaptadores para fresas de planear

Adaptadores de planeado con refrigerante a través del eje.

Consulte la página G2



Coromant Capto® y HSK

Portabrocas de boquilla ER

Extensión del portapinzas ER: versiones cortas de Coromant Capto® y HSK63 a ER20.

Consulte el capítulo G.



CoroChuck™ 970

Nuevo tamaño de la pinza

Adaptadores y pinzas de tamaño ER32 para CoroChuck® 970

Consulte los capítulos G y H



A daptador DIN 2080 a Coromant Capto®

Adaptadores de cambio rápido

Adaptadores rotativos de cambio rápido con acoplamiento de máquina DIN 2080.

Consulte la página G8



Adaptador Coromant EH a CoroMill® 327

Nuevo adaptador

Adaptador con acoplamiento Coromant EH en el extremo posterior y acoplamiento CoroMill 327 en la parte frontal.

Consulte la página G9



Manguitos

Extensión de tamaños

Manguito cilíndrico CF en más tamaños y con un caudal de refrigerante más preciso y optimizado.

Consulte la página H2



Torneado general

CoroTurn® Prime

Plaquitas
Plaquita CoroTurn® Prime para torneado A2

CoroTurn® 107

Plaquitas
Plaquita CoroTurn® 107 para torneado A3-A5

T-Max® P

Plaquitas
Plaquita T-Max® P para torneado A6-A10

Herramientas exteriores
Mango de herramienta T-Max® P QS para torneado A11-A13

CoroTurn® TR

Plaquitas
Plaquita CoroTurn® TR para torneado A14

T-Max®

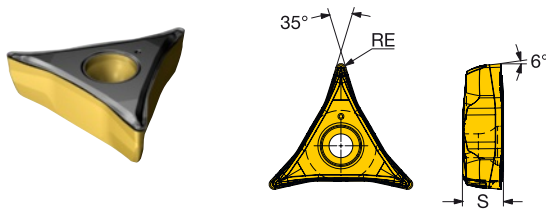
Plaquitas
Plaquita T-Max® para torneado A15

Herramientas exteriores
Mango de herramienta T-Max® para torneado A16

Datos de corte A17

Plaquita CoroTurn® Prime para torneado

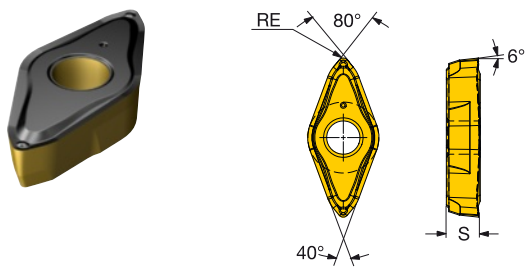
Plaquita tipo A



Versión métrica

				P	M	S						
Acabado	L3	SSC	S	RE	CÓDIGO ISO	4325	1115	1115	1115	HT3A	HT3A	HT3A
		CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3	★	☆	★	☆	★	☆	★

Plaquita tipo B



Versión métrica

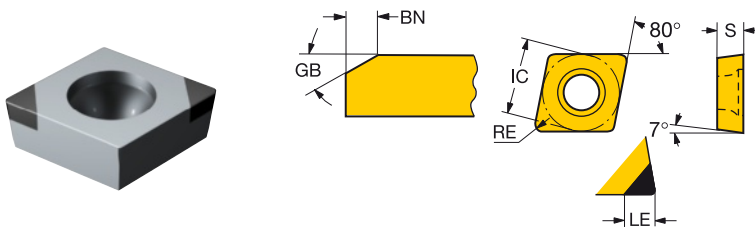
				P	M	S						
Acabado	L4	SSC	S	RE	CÓDIGO ISO	4325	1115	1115	1115	HT3A	HT3A	HT3A
		CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4	★	☆	★	☆	★	☆	★
Acabado	L4W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4W	★	☆	★	☆	★	☆	



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

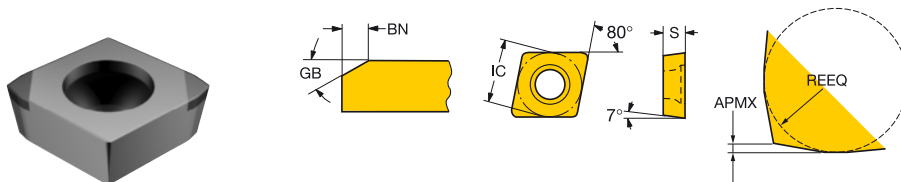
Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados

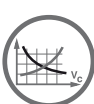


Acabado	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI	
								7/25	7/35		
06	1/4	2.6	2.38	0.2	20°	0.10	CCGW060202T01020F	★		CCGW2(1.5)0T0320F	
		.102	.094	.008	20°	.004					
	2.6	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204S01020F	★			CCGW2(1.5)1S0320F	
											.102
	2.6	2.38	0.4	30°	0.15	CCGW060204S01530F	★			CCGW2(1.5)1S0530F	
											.102
	09	3/8	2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304S01020F	★		CCGW3(2.5)1S0320F
		2.6	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530F	★			CCGW3(2.5)1S0530F
		2.5	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020F	★			CCGW3(2.5)2S0320F
		2.5	3.97	0.8	30°	0.15	CCGW09T308S01530F	★			CCGW3(2.5)2S0530F
		2.5	3.97	0.8	30°	0.20	CCGW09T308S02030F	★			CCGW3(2.5)2S0830F
		2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020F	★			CCGW3(2.5)3S0320F
2.6	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH	★		CCGW3(2.5)1S0520FWH		
										.102	.156
2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH	★		CCGW3(2.5)2S0520FWH		
										.098	.156

Materiales de corte avanzados - Geometría Xcel



Acabado	LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		
								7/25	7/35	
09	3/8	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	★	
		.091	.156	.075	.008	15°	.006			



A17



I2



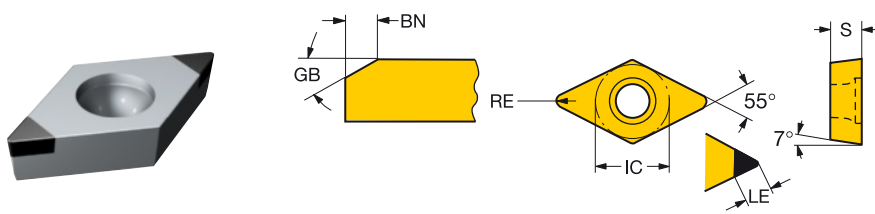
I8

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)

Materiales de corte avanzados

B



C

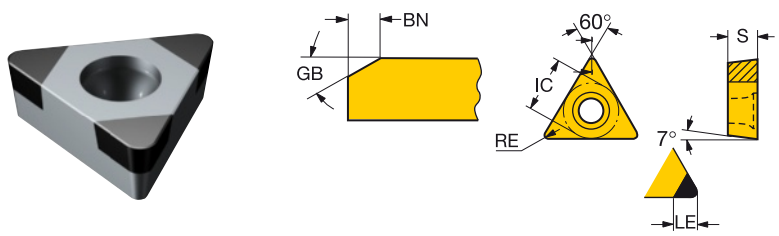
Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI	
							7125	7135		
07	1/4	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202T01020F	★	DCGW2(1.5)0T0320F	
		.098	.094	.008	20°	.004				
	2.9	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204S01020F	★	DCGW2(1.5)1S0320F		
									.114	.094
	2.9	2.38	0.4	30°	0.15	DCGW070204S01530F	★	DCGW2(1.5)1S0530F		
									.114	.094
	2.5	2.38	0.8	20°	0.10	DCGW070208S01020F	★	DCGW2(1.5)2S0320F		
									.098	.094
	11	3/8	2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020F	★	DCGW3(2.5)1S0320F
			.114	.156	.016	20°	.004			
		2.9	3.97	0.4	30°	0.15	DCGW11T304S01530F	★	DCGW3(2.5)1S0530F	
										.114
2.5		3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020F	★	DCGW3(2.5)2S0320F		
									.098	.156
3.1		3.97	0.8	30°	0.15	DCGW11T308S01530F	★	DCGW3(2.5)2S0530F		
									.122	.156
2.5		3.97	0.8	30°	0.20	DCGW11T308S02030F	★	DCGW3(2.5)2S0830F		
									.098	.156
2.1		3.97	1.2	20°	0.10	DCGW11T312S01020F	★	DCGW3(2.5)3S0320F		
									.083	.156

E

Plaquita tipo T (Triangular)

Materiales de corte avanzados

F



G

Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI
							7125	7135	
09	7/32	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F	★	TCGW1.8(1.5)0T0320F
		.098	.094	.008	20°	.004			
	2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F	★	TCGW1.8(1.5)1S0320F	
									.110
	2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F	★	TCGW1.8(1.5)1S0530F	
									.110
11	1/4	2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F	★	TCGW221S0320F
		.110	.125	.016	20°	.004			
	2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F	★	TCGW221S0530F	
									.110
2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F	★	TCGW222S0320F		
								.098	.125

H

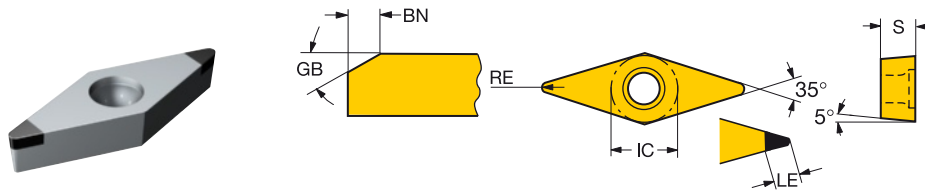
I



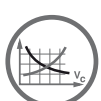
Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)

Materiales de corte avanzados



	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI			
							7125	7135				
Acabado	11	1/4	2.5	3.18	0.4	20°	0.10	★	VBGW110304S01020F	★	VBGW221T0320F	
			.098	.125	.016	20°	.004					
			2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F	★	VBGW221T0530F		
		.098	.125	.016	30°	.006						
		16	3/8	2.5	4.76	0.4	20°	0.10	★	VBGW160404S01020F	★	VBGW331S0320F
				.098	.188	.016	20°	.004				
	2.5			4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F	★	VBGW331S0530F		
	.098		.188	.016	30°	.006						
	2.5		4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F	★	VBGW332S0320F			
					20°	.004						
		30°			0.15	VBGW160408S01530F	★	VBGW332S0530F				
	.098	.188	.031	30°	.006							



A17



I2

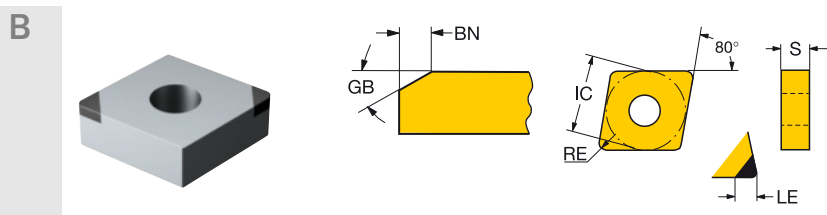


I8

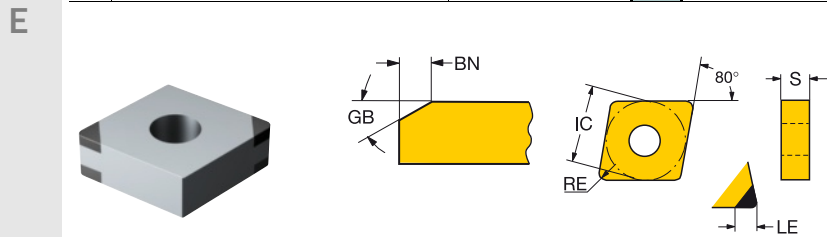
Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

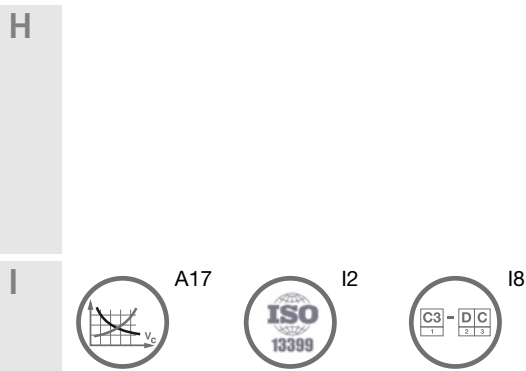
Materiales de corte avanzados



C	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI
								7125	7135	
D Acabado	12	1/2	2.6	4.76	0.4	30°	0.15	CNGA120404S01530F	*	CNGA431S0530F
			.102	.188	.016	30°	.006			
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	CNGA120408S01530F	*	CNGA432S0530F
			.098	.188	.031	30°	.006			
			2.5	4.76	0.8	35°	0.20	CNGA120408S02035F	*	CNGA432S0835H
			.098	.188	.031	35°	.008			
			2.9	4.76	1.2	30°	0.15	CNGA120412S01530F	*	CNGA433S0530F
			.113	.188	.047	30°	.006			
			2.4	4.76	1.2	35°	0.20	CNGA120412S02035F	*	CNGA433S0835H
			.094	.188	.047	35°	.008			
			2.8	4.76	1.6	35°	0.20	CNGA120416S02035F	*	CNGA434S0835H
			.110	.188	.063	35°	.008			
			3.5	4.76	0.8	30°	0.12	CNGM120408F-HGR	*	CNGM432-HGR
			.138	.188	.031	30°	.005			
			3.5	4.76	1.2	30°	0.12	CNGM120412F-HGR	*	CNGM433-HGR
		.138	.188	.047	30°	.005				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH	*	CNGA432S0520FWH
		.098	.188	.031	.022	20°	.006			



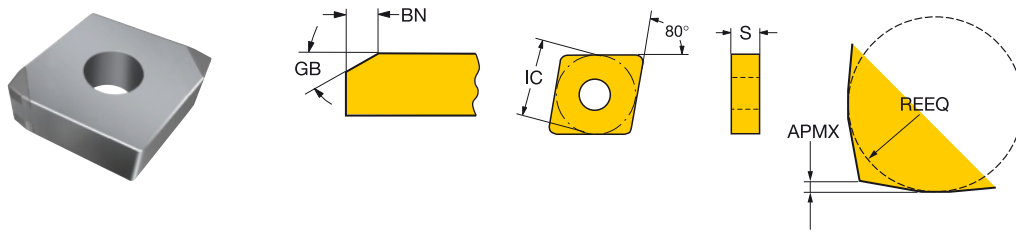
F	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI	
								7125	7135		
G Acabado	12	1/2	2.6	4.76	0.4	25°	0.15	CNGA120404S01525H	*	CNGA431S0525H	
			.102	.188	.016	25°	.006				
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	CNGA120408S01525H	*	CNGA432S0525H	
			.098	.188	.031	25°	.006				
			2.4	4.76	1.2	25°	0.15	CNGA120412S01525H	*	CNGA433S0525H	
			.094	.188	.047	25°	.006				
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	CNGA120416S01025H	*	CNGA434S0325H	
			.110	.188	.063	25°	.004				
			2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG	*	CNGA432S0520HWG
			.098	.188	.031	.022	20°	.006			
			2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH	*	CNGA431S0520HWH
			.102	.188	.016	.018	20°	.006			
			2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH	*	CNGA432S0520HWH
			.098	.188	.047	.022	20°	.006			
			2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH	*	CNGA433S0520HWH
		.094	.188	.047	.024	20°	.006				



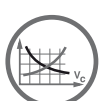
Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados - Geometría Xcel



								H	
								7/25	
								*	
Acabado								CÓDIGO ISO	
	12	1/2	3.3	4.76	2.3	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA
		.128	.188	.091	.010	15°	.006		



A17



I2

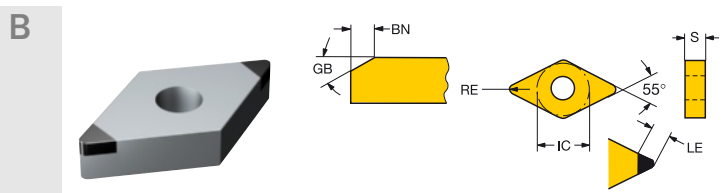


I8

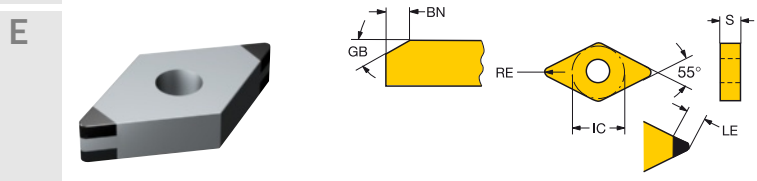
Plaqueta T-Max® P para torneado

Plaqueta tipo D (Rómbica de 55°)

Materiales de corte avanzados



C	Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI						
								7125	7135							
D	11	3/8	2.9	4.76	0.4	30°	0.15	DNGA110404S01530F	★	DNGA331S0530F						
			.114	.188	.016	30°	.006									
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA110408S01530F	★	DNGA332S0530F						
		15	1/2	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA150408S01530F	★	DNGA432S0530F					
				.098	.188	.031	30°	.006								
				2.5	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★	DNGA432S0835H					
			3.2	4.76	1.2	30°	0.15	.006	DNGA150412S01530F	★	DNGA433S0530F					
									.125	.188	.047	30°	.006			
									3.2	4.76	1.2	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★	DNGA433S0835H
			3.5	4.76	0.8	30°	0.12	.005	DNGM150408F-HGR	★	DNGM432-HGR					
									.138	.188	.031	30°	.005			
									3.5	4.76	1.2	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★	DNGM433-HGR
			.138	.188	.047	30°	.005									



F	Acabado	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI					
									7125	7135						
G	11	3/8	2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA110404S01525H	★	DNGA331S0525H						
			.114	.188	.016	25°	.006									
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA110408S01525H	★	DNGA332S0525H						
		15	1/2	2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA150404S01525H	★	DNGA431S0525H					
				.114	.188	.016	25°	.006								
				2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408S01525H	★	DNGA432S0525H					
			3.2	4.76	1.2	25°	0.15	.006	DNGA150412S01525H	★	DNGA433S0525H					
									.125	.188	.047	25°	.006			
									2.5	4.76	1.6	25°	0.15	DNGA150416S01525H	★	DNGA434S0525H
		.098	.188	.063	25°	.006		DNGA150408S01520HWH	★	DNGA432S0520HWH						
								2.5	4.76	0.8	20°	0.15				
								.098	.188	.031	.022	20°	.006			

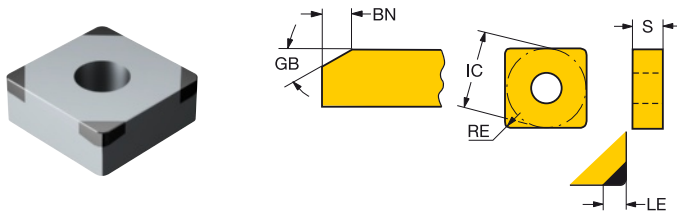
H



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)

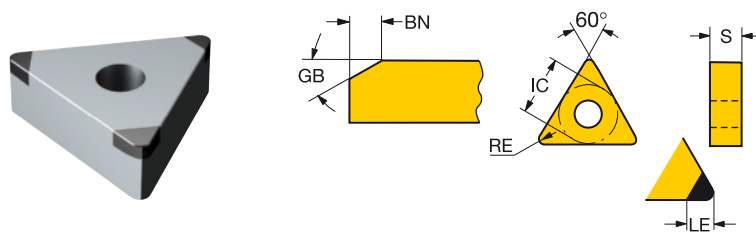
Materiales de corte avanzados



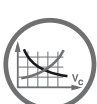
Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI
							7125	7135	
12	1/2	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F	★	SNGA432S0530F
		.098	.188	.031	30°	.006			
		2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F	★	SNGA433S0530F
		.110	.188	.047	30°	.006			
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F	★ ☆	SNGA434S0325F
		.110	.188	.063	25°	.004			
		2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F	★	SNGA435S0325F
		.114	.188	.079	25°	.004			
2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F	★ ☆	SNGA436S0325F		
	.110	.188	.094	25°	.004				

Plaquita tipo T (Triangular)

Materiales de corte avanzados



Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI
							7125	7135	
16	3/8	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F	★	TNGA332S0530F
		.098	.188	.031	30°	.006			
		3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F	★	TNGA333S0325H
		.122	.188	.047	25°	.004			
		3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F	★	TNGA333S0530F
		.122	.188	.047	30°	.006			
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F	★ ☆	TNGA334S0325H
		.110	.188	.063	25°	.004			
3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F	★ ☆	TNGA335S0325H		
	.154	.188	.079	25°	.004				
3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F	★ ☆	TNGA336S0325H		
	.142	.188	.094	25°	.004				



A17



I2



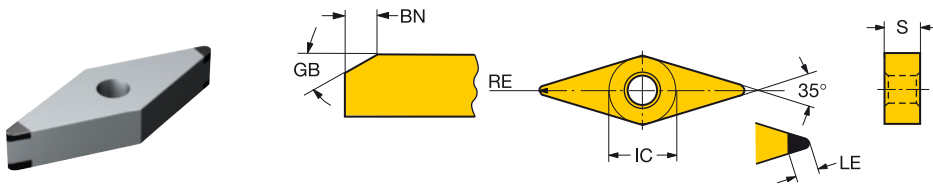
I8

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)

Materiales de corte avanzados

B



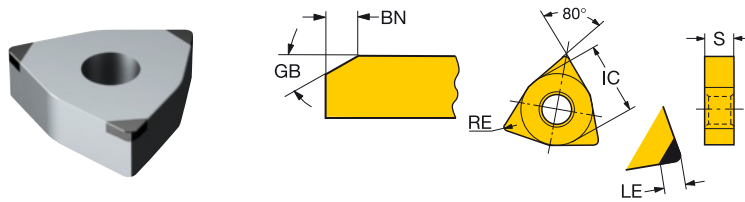
C

Acabado								H	
	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	7125	CÓDIGO ANSI	
16	3/8	2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H	★ VNGA331S0525H	
	.098	.188	.016	25°	.006				
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525H	★ VNGA332S0525H		
	.098	.188	.031	25°	.006				

Plaquita tipo W (Trigonal de 80°)

Materiales de corte avanzados

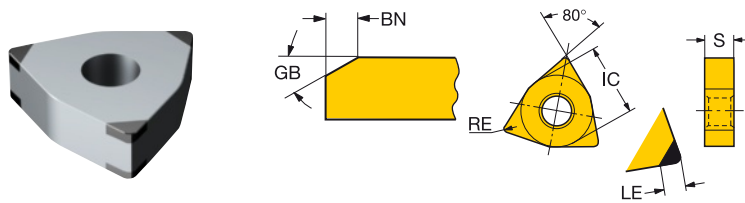
D



E

Acabado								H	
	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	7135	CÓDIGO ANSI	
08	1/2	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	WNGA080408S01530F	★ WNGA332S0530F	
	.098	.188	.031	30°	.006				
	2.9	4.76	1.2	30°	0.15	WNGA080412S01530F	★ WNGA333S0530F		
	.113	.188	.047	30°	.006				

F



G

Acabado								H	
	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	7125	CÓDIGO ANSI	
08	1/2	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	WNGA080408S01525H	★ WNGA332S0525H	
	.098	.188	.031	25°	.006				
	2.4	4.76	1.2	25°	0.15	WNGA080412S01525H	★ WNGA333S0525H		
	.095	.188	.047	25°	.006				

H

I



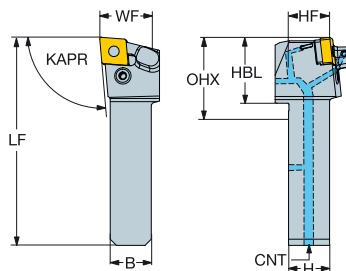
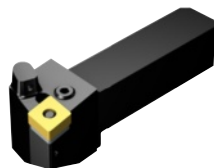
Mango de herramienta T-Max® P QS para torneado

Diseño de sujeción por palanca

Suministro de refrigerante de precisión

KAPR
PSIR

95.0°
-5.0°



Versión métrica

		Dimensiones, mm, pulg.														
12	1/2	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
						20 x 20	52.0	3	QS-PCLNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28
		2.047				.787	.787	1.260	3.976	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	57.0	3	QS-PCLNR/L 2525-12C	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08
		2.244				.984	.984	1.260	4.567	1.260	.984	G 1/8-28	2175			

Versión en pulgadas

		Dimensiones, mm, pulg.														
12	1/2	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
						3/4 x 3/4	51.1	3	QS-PCLNR/L 12 4C	19.1	19.1	32.0	101.0	25.4	19.1	G 1/8-28
		2.010				.750	.750	1.260	3.976	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	52.0	3	QS-PCLNR/L 16 4C	25.4	25.4	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
		2.047				1.000	1.000	1.260	3.976	.984	.787	G 1/8-28	2175			

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto

Palanca	Tornillo	Placa de apoyo	Pasador de la placa de apoyo	Boquilla	Tornillo	Tornillo	Tornillo
174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

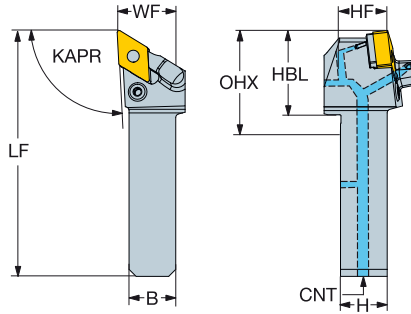


Mango de herramienta T-Max® P QS para torneado

Diseño de sujeción por palanca

Suministro de refrigerante de precisión

B KAPR PSIR 93.0° -3.0°



C

D Versión métrica

										Dimensiones, mm, pulg.							
ISO	IC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
15	1/2	20 x 20	27°	56.0	3	QS-PDJNR/L 2020-15C	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
			2.205				.787	.787	1.417	4.134	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	27°	61.0	3	QS-PDJNR/L 2525-15C	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08
			2.402				.984	.984	1.417	4.724	1.260	.984	G 1/8-28	2175			

E

Versión en pulgadas

										Dimensiones, mm, pulg.							
ISO	IC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
15	1/2	3/4 x 3/4	27°	55.1	3	QS-PDJNR/L 12 4C	19.1	19.1	36.0	105.0	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.27	DNMG 15 04 08
			2.167				.750	.750	1.417	4.134	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	27°	61.4	3	QS-PDJNR/L 16 4C	25.4	25.4	36.0	120.0	31.8	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.53	DNMG 15 04 08
			2.417				1.000	1.000	1.417	4.724	1.250	1.000	G 1/8-28	2175			

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

Piezas de repuesto							
Palanca	Tornillo	Placa de apoyo	Pasador de la placa de apoyo	Boquilla	Tornillo	Tornillo	Tornillo
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

H

I



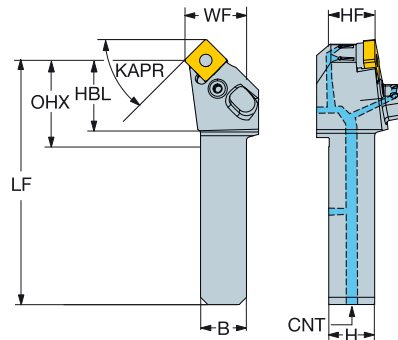
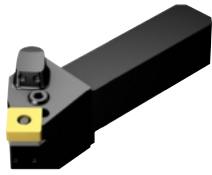
Mango de herramienta T-Max® P QS para torneado

Diseño de sujeción por palanca

Suministro de refrigerante de precisión

KAPR
PSIR

45.0°
45.0°



Versión métrica

		Dimensiones, mm, pulg.														
12	1/2	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
		20 x 20	52.7	3	QS-PSSNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.7	101.7	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08
			2.075			.787	.787	1.287	4.004	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	56.7	3	QS-PSSNR/L 2525-12C	25.0	25.0	31.7	115.7	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08
			2.232			.984	.984	1.248	4.555	1.260	.984	G 1/8-28	2175			

Versión en pulgadas

		Dimensiones, mm, pulg.														
12	1/2	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
		3/4 x 3/4	51.3	3	QS-PSSNR/L 12 4C	19.1	19.1	32.2	101.2	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.26	SNMG 12 04 08
			2.018			.750	.750	1.268	3.984	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	57.6	3	QS-PSSNR/L 16 4C	25.4	25.4	32.2	116.2	31.8	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.56	SNMG 12 04 08
			2.268			1.000	1.000	1.268	4.575	1.250	1.000	G 1/8-28	2175			

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto

Palanca	Tornillo	Placa de apoyo	Pasador de la placa de apoyo	Boquilla	Tornillo	Tornillo	Tornillo
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



12



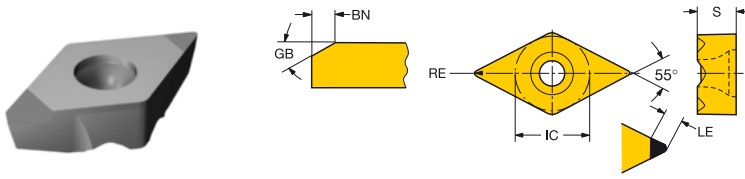
17

Plaquita CoroTurn® TR para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)

Materiales de corte avanzados

B



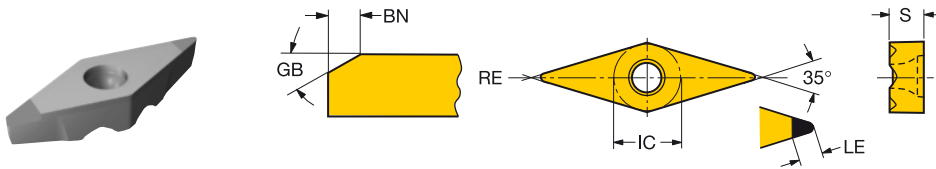
C

Acabado	13	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	7125
		2.5	5.53	0.80	20°	0.10		
		.098	.218	.031	20°	.004		

D

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)

Materiales de corte avanzados



E

Acabado	13	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	7125
		3.1	4.53	0.40	20°	0.10		
		.122	.178	.016	20°	.004		

F

G

H

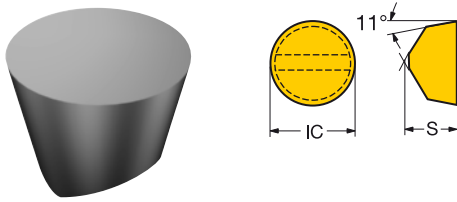
I



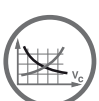
Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo R (Redonda)

Materiales de corte avanzados



Acabado			S	RE	CÓDIGO ISO	S	CÓDIGO ANSI
	R1	R2					
E	06	1/4	4.76	3.18	RPGX060400E	6160	★ RPGX23A
			.188	.125			



A17



I2

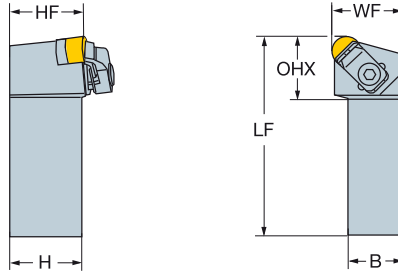
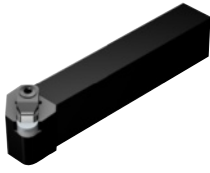


I8

Mango de herramienta T-Max® para torneado

Diseño de sujeción estable para plaquitas cerámicas

B



C

D



CZC_{MS}

OHX

Código de pedido

Dimensiones, mm, pulg.



NM

KG

MIID

15	5/8	32 x 32	30.0	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
			1.181	CRSNR/L 3232P 15-IDA	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.41	RNGN 15 07 00
					1.260	1.260	6.693	1.575	1.260			

Al utilizar plaquitas de un grosor de 4.76 mm, deben pedirse placas de apoyo opcionales.
 Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

H

I



I2

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO P	Núm. MC	N.º CMC	Acero	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	GC4325		
						h_{ex} , mm = avance f_n , mm/r		
						0.1-0.4-0.8		
						Velocidad de corte (V_c), m/min		
			Material	N/mm ²	HB			
P1.1.Z.AN	01.1		Acero no aleado C = 0.1-0.25%	1500	125	510-345-245		
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	1600	150	455-305-215		
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	1700	170	425-290-205		
P2.1.Z.AN	02.1		Acero de baja aleación (elementos de aleación ≤5%) No templado	1700	180	460-305-215		
P2.1.Z.AN	02.12		Acero para rodamientos de bola	1800	210	395-265-190		
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	1850	275	205-145-110		
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	2050	350	205-145-110		
P3.0.Z.AN	03.11		Acero de alta aleación (elementos de aleación >5%) Recocido	1950	200	300-205-150		
P3.0.Z.HT	03.21		Acero de herra. templado	3000	325	135-95-75		
P1.5.C.UT	06.1		Acero fundido No aleado	1550	180	240-180-130		
P2.6.C.UT	06.2		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	1600	200	210-140-100		
P3.0.C.UT	06.3		Alta aleación (elementos de aleación >5%)	2050	225	200-165-125		
ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	GC1115		
						h_{ex} , mm = avance f_n , mm/r		
						0.1-0.2-0.3		
						Velocidad de corte (V_c), m/min		
			Material	N/mm ²	HB			
P5.0.Z.AN	05.11		Ferrítico/martensítico Barras/forjadas No templado	1800	200	335-255-200		
P5.0.Z.PH	05.12		Templado PH	2850	330	185-150-120		
P5.0.Z.HT	05.13		Templado	2350	330	200-160-140		
M1.0.Z.AQ	05.21		Austenítico Barras/forjadas Austenítico	1800	180	265-215-165		
M1.0.Z.PH	05.22		Templado PH	2850	330	185-150-120		
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austenítico	2250	200	220-190-155		
M3.1.Z.AQ	05.51		Austenítico-ferrítico (Dúplex) Barras/forjadas No soldable ≥ 0,05% C	2000	230	250-205-155		
M3.2.Z.AQ	05.52		Soldable < 0,05% C	2450	260	230-170-130		
P5.0.C.UT	15.11		Ferrítico/martensítico Fundición No templado	1700	200	320-265-205		
	15.12		Templado PH	2450	330	160-130-95		
P5.0.C.HT	15.13		Templado	2150	330	175-145-110		
M1.0.C.UT	15.21		Austenítico Fundición Austenítico	1700	180	280-225-170		
	15.22		Templado PH	2450	330	160-130-95		
M2.0.C.AQ	15.23		Super austenítico	2150	200	210-180-150		
M3.1.C.AQ	15.51		Austenítico-ferrítico (Dúplex) Fundición No soldable ≥ 0,05% C	1800	230	230-170-120		
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	2250	260	205-155-110		

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO S	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	GC1125		H13A	
					h_{ex} mm = avance f_n , mm/r			
					0.1-0.2-0.5		0.1-0.3-0.5	
					Velocidad de corte (V_c), m/min			
Núm. MC		Material	N/mm ²	HB				
		Superalaciones termostresistentes						
		Base de hierro						
S1.0.U.AN	20.11	Recocidas o tratadas en solución	2400	200	75-60-45	80-65-50		
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	55-45-35	60-50-40		
		Base de níquel						
S2.0.Z.AN	20.21	Recocidas o tratadas en solución	2650	250	45-35-25	50-40-30		
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	35-25-15	40-30-20		
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	23-17-12	25-20-15		
		Base de cobalto						
S3.0.Z.AN	20.31	Recocidas o tratadas en solución	2700	200	45-35-25	50-40-30		
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	35-25-15	40-30-20		
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	23-17-12	25-20-15		
		Aleaciones de titanio²⁾		Rm³⁾				
S4.1.Z.UT	23.1	Comercial puro (99,5% Ti)	1300	400	-	50-40-30		
S4.2.Z.AN	23.21	aleaciones α , cerca de α y $\alpha + \beta$, recocidas	1400	950	-	40-30-20		
S4.3.Z.AG	23.22	aleaciones de $\alpha+\beta$ envejecidas. aleaciones β . Recocidas o envejecidas	1400	1050	-	25-20-15		
ISO H	N.º CMC	Material templado	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza	CB7125		CB7135	
Núm. MC		Material	N/mm ²		h_{ex} mm = avance f_n , mm/r			
					0.03-0.41		0.05-0.31	
					Velocidad de corte (V_c), m/min			
H1.3.Z.HA	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	4300	60HRC	200-100		160-80	

1) Las velocidades de corte indicadas en la tabla son válidas para todos los avances comprendidos en la gama de avances.

2) Se debe utilizar un ángulo de posición de 45-60°, geometría de corte positiva y refrigerante.

3) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO P	Núm. MC	N.º CMC	Acero	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	GC4325		
						h_{ex} , pulg. = avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance		
						.004-.016-.031		
						Velocidad de corte v_c , p/min		
			Material	lbs/pulg.²	HB			
P1.1.Z.AN	01.1		Acero no aleado C = 0.1-0.25%	216,500	125	1400-890-660		
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	233,000	150	1250-800-590		
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	247,000	170	1200-760-560		
P2.1.Z.AN	02.1		Acero de baja aleación (elementos de aleación ≤5%) No templado	249,500	180	980-600-445		
P2.1.Z.AN	02.12		Acero para rodamientos de bola	259,500	210	820-500-365		
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	268,000	275	600-385-280		
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	298,000	350	485-310-225		
P3.0.Z.AN	03.11		Acero de alta aleación (elementos de aleación >5%) Recocido	282,000	200	780-500-345		
P3.0.Z.HT	03.21		Acero de herra. templado	435,500	325	360-225-165		
P1.5.C.UT	06.1		Acero fundido No aleado	225,000	180	600-450-335		
P2.6.C.UT	06.2		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	230,500	200	540-320-235		
P3.0.C.UT	06.3		Alta aleación (elementos de aleación >5%)	300,500	225	470-305-220		
ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	GC1115		
						h_{ex} , pulg. = avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance		
						.004-.008-.012		
						Velocidad de corte (v_c), pies/min		
			Material	lbs/pulg.²	HB			
P5.0.Z.AN	05.11		Ferrítico/martensítico Barras/forjadas No templado	262,000	200	1100-840-650		
P5.0.Z.PH	05.12		Templado PH	411,500	330	610-490-390		
P5.0.Z.HT	05.13		Templado	340,000	330	650-530-460		
M1.0.Z.AQ	05.21		Austenítico Barras/forjadas Austenítico	259,000	180	870-700-530		
M1.0.Z.PH	05.22		Templado PH	414,000	330	610-490-390		
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austenítico	328,000	200	730-630-510		
M3.1.Z.AQ	05.51		Austenítico-ferrítico (Dúplex) Barras/forjadas No soldable ≥ 0,05% C	286,500	230	830-660-510		
M3.2.Z.AQ	05.52		Soldable < 0,05% C	356,500	260	740-550-430		
P5.0.C.UT	15.11		Ferrítico/martensítico Fundición No templado	246,500	200	1050-860-660		
	15.12		Templado PH	354,500	330	530-430-310		
P5.0.C.HT	15.13		Templado	311,000	330	570-470-350		
M1.0.C.UT	15.21		Austenítico Fundición Austenítico	248,000	180	910-730-560		
	15.22		Templado PH	356,000	330	530-430-310		
M2.0.C.AQ	15.23		Super austenítico	310,500	200	690-590-490		
M3.1.C.AQ	15.51		Austenítico-ferrítico (Dúplex) Fundición No soldable ≥ 0,05% C	258,000	230	750-550-390		
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	326,000	260	670-510-350		

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO S	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	GC1125		H13A			
					h_{ext} pulg. \approx avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance					
					.004-.012-.020		.004-.012-.020			
					Velocidad de corte (v_c), pies/min					
Núm. MC		Material	lbs/pulg. ²	HB						
Superalaciones termorresistentes										
Base de hierro										
S1.0.U.AN	20.11	Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	245-195-145		260-210-160			
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	180-145-115		195-165-130			
Base de níquel										
S2.0.Z.AN	20.21	Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	150-115-80		165-130-95			
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	115-80-50		130-95-65			
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	75-55-39		80-65-50			
Base de cobalto										
S3.0.Z.AN	20.31	Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	150-115-80		165-130-95			
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	115-80-50		130-95-65			
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	75-55-39		80-65-50			
Aleaciones de titanio²⁾										
S4.1.Z.UT	23.1	Comercial puro (99,5% Ti)	188,500	400	-		590-485-410			
S4.2.Z.AN	23.21	aleaciones α , cerca de α y $\alpha + \beta$, recocidas	203,000	950	-		245-200-165			
S4.3.Z.AG	23.22	aleaciones de $\alpha + \beta$ envejecidas. aleaciones β . Recocidas o envejecidas	203,000	1050	-		235-175-150			
ISO H										
ISO H	N.º CMC	Material templado	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza	CB7125		CB7135			
					h_{ext} pulg. \approx avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance					
					.001-.030		.005-.031			
					Velocidad de corte v_c , p/min					
Núm. MC		Material	lbs/pulg. ²							
H1.3.Z.HA	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	625,500	60HRC	492-262		524-262			

1) Las velocidades de corte indicadas en la tabla son válidas para todos los avances comprendidos en la gama de avances.

2) Se debe utilizar un ángulo de posición de 45-60°, geometría de corte positiva y refrigerante.

3) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

Tronzado y ranurado

CoroCut® QF

Plaquitas

Plaquita CoroCut® QF para ranurado frontal B2-B4

Herramientas exteriores

Unidad de corte CoroCut® QF para ranurado frontal B5-B6

Mango de herramienta CoroCut® QF para ranurado frontal B7-B10

Mango de herramienta CoroCut® QF QS para ranurado frontal B11-B16

Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal B17-B18

Herramientas interiores

Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal B19-B20

CoroCut® de 1 y 2 filos

Plaquitas

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado B21

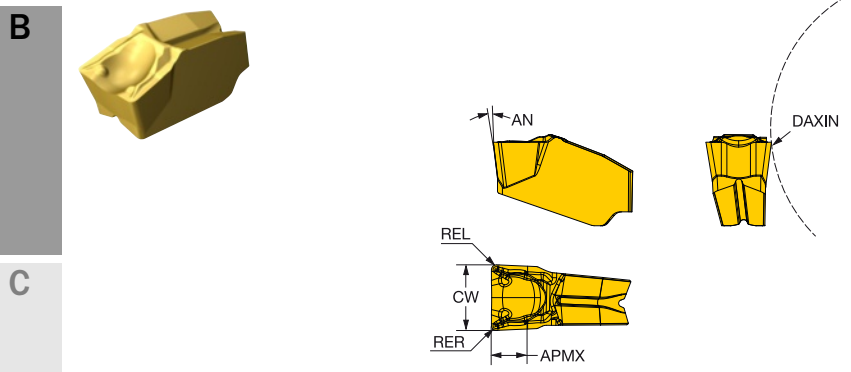
Herramientas exteriores

Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado B22

Datos de corte

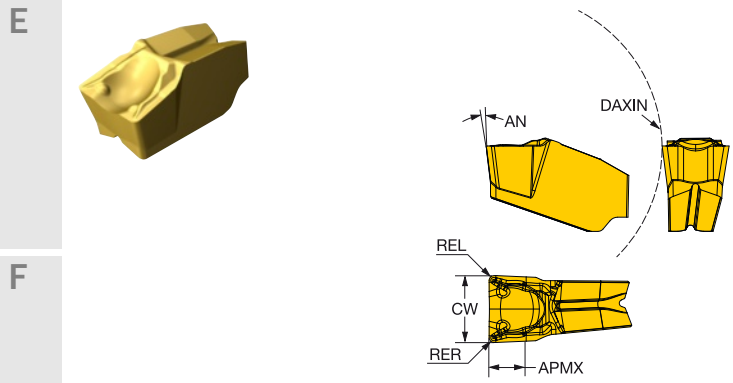
B23

Plaquita CoroCut® QF para ranurado frontal



C

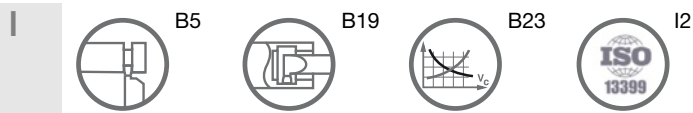
							P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.											
SSC	CW	REL	RER	DAXIN	APMX	Código de pedido	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	2.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012	1.181	.079																		
QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	2.3	QFT-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	.012	.012	1.181	.091																		
QFT-K	6.00	0.40	0.40	45.0	3.0	QFT-K-0600-04-TF		★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.236	.016	.016	1.772	.118																		
QFT-L	8.00	0.80	0.80	60.0	4.0	QFT-L-0800-08-TF		★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.315	.031	.031	2.362	.157																		



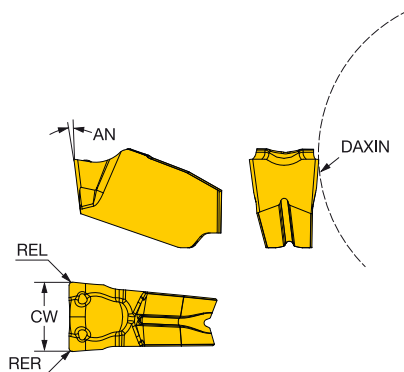
F

							P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.											
SSC	CW	REL	RER	DAXIN	APMX	Código de pedido	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	2.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012	1.181	.079																		
QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	2.3	QFU-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	.012	.012	1.181	.091																		
QFU-K	6.00	0.40	0.40	45.0	3.0	QFU-K-0600-04-TF		★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.236	.016	.016	1.772	.118																		
QFU-L	8.00	0.80	0.80	60.0	4.0	QFU-L-0800-08-TF		★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.315	.031	.031	2.362	.157																		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



Plaquita CoroCut® QF para ranurado frontal

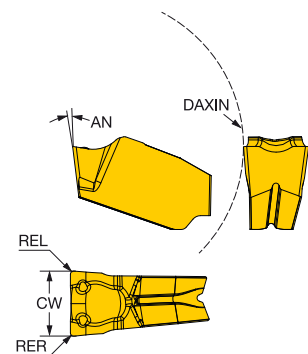


SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Código de pedido	P			M			K			N			S			Dimensiones, mm, pulg.					
						1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.118	.008	.008	1.181																						
QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.157	.008	.008	1.181																						

B

C

D



SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Código de pedido	P			M			K			N			S			Dimensiones, mm, pulg.					
						1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.118	.008	.008	1.181																						
QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.157	.008	.008	1.181																						

E

F

G

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

H



B5



B19



B23

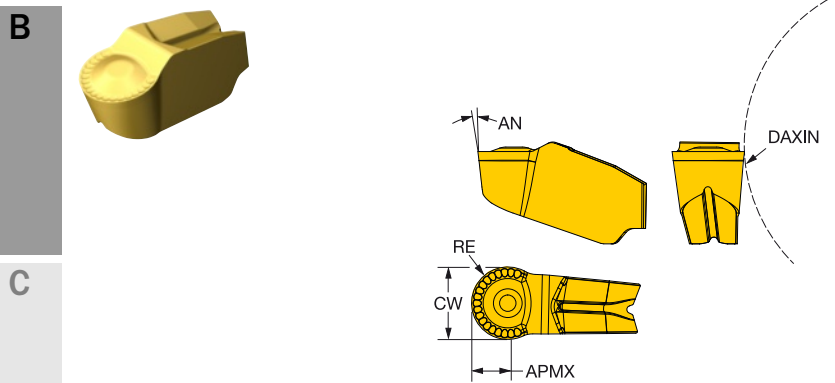


I2



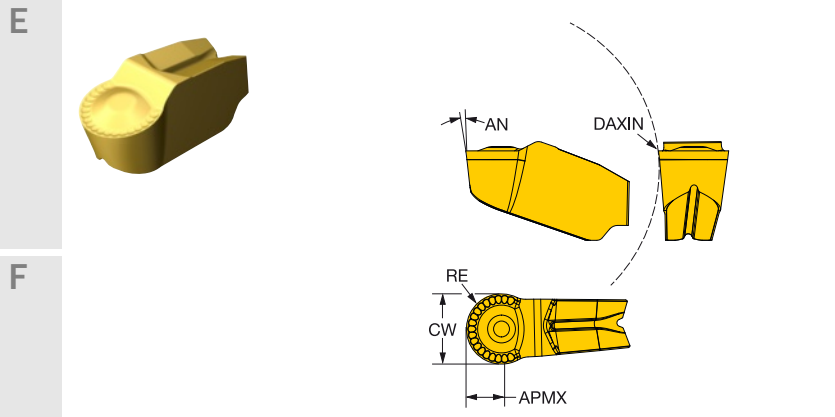
I

Plaquita CoroCut® QF para ranurado frontal



C

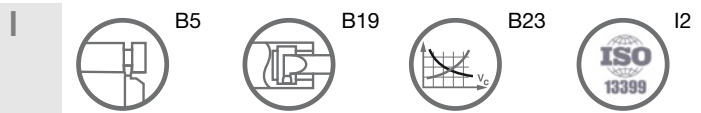
					P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.							
SSC	CW	RE	DAXIN	APMX	Código de pedido					AN	CWTOLL	CWTOLU					
QFT-G	3.00	1.50	30.0	1.3	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.118	.059	1.181	.051	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆		-.0020	.0020
QFT-H	4.00	2.00	30.0	1.8	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.157	.079	1.181	.069	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆		-.0020	.0020
QFT-K	6.00	3.00	45.0	2.8	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.236	.118	1.772	.108	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆		-.0020	.0020



F

					P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.							
SSC	CW	RE	DAXIN	APMX	Código de pedido					AN	CWTOLL	CWTOLU					
QFU-G	3.00	1.50	30.0	1.3	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.118	.059	1.181	.051	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆		-.0020	.0020
QFU-H	4.00	2.00	30.0	1.8	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.157	.079	1.181	.069	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆		-.0020	.0020
QFU-K	6.00	3.00	45.0	2.8	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.236	.118	1.772	.108	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆		-.0020	.0020

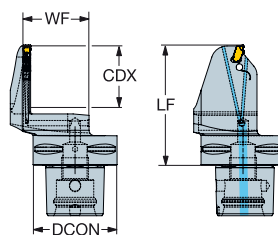
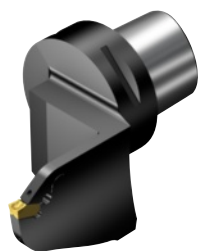
H SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



Unidad de corte CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B



SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFT-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFT-RK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		1.024	1.772	3.937			1.969	2.425	1.299	2175		
C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFT-RK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	3.465	7.087			1.969	2.661	1.299	2175		
C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFT-RK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	6.614	15.748			1.969	2.661	1.299	2175		
C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFT-RK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	8.661	39.370			1.969	2.661	1.299	2175		
C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFT-RK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
		1.024	1.772	3.937			2.480	2.563	1.535	2175		
C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFT-RK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	3.465	7.087			2.480	2.799	1.535	2175		
C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFT-RK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	6.614	15.748			2.480	2.799	1.535	2175		
C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	8.661	39.370			2.480	2.799	1.535	2175		
C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFT-RK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF	
		1.024	1.772	3.937			3.150	2.878	1.654	2175		
C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFT-RK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	3.465	7.087			3.150	3.114	1.654	2175		
C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFT-RK32C-168B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	6.614	15.748			3.150	3.114	1.654	2175		
C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RK32C-220B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	8.661	39.370			3.150	3.114	1.654	2175		
QFT-L	C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFT-RL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		1.496	4.724	11.811			2.480	3.035	1.535	2175		
C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RL50C-220B	63	89.1	39.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF	
		1.969	8.661	39.370			2.480	3.508	1.535	2175		
C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFT-RL38C-120B	80	85.1	42.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF	
		1.496	4.724	11.811			3.150	3.350	1.654	2175		
C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RL50C-220B	80	97.1	42.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF	
		1.969	8.661	39.370			3.150	3.823	1.654	2175		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

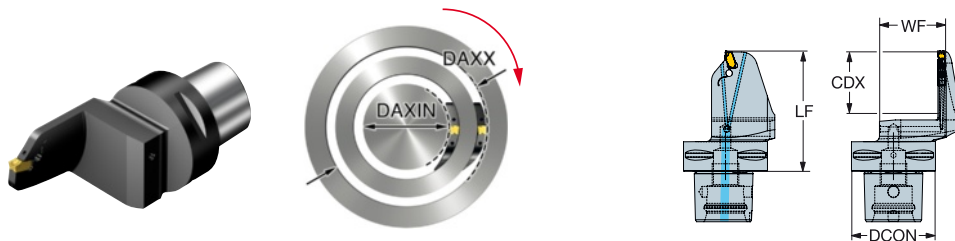
Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



Unidad de corte CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B



SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFU-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFU-LK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		1.024	1.772	3.937			1.969	2.425	1.299	2175		
C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFU-LK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF	
		1.260	3.465	7.087			1.969	2.661	1.299	2175		
C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFU-LK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF	
		1.260	6.614	15.748			1.969	2.661	1.299	2175		
C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFU-LK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF	
		1.260	8.661	39.370			1.969	2.661	1.299	2175		
C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFU-LK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF	
		1.024	1.772	3.937			2.480	2.563	1.535	2175		
C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFU-LK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF	
		1.260	3.465	7.087			2.480	2.799	1.535	2175		
C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFU-LK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF	
		1.260	6.614	15.748			2.480	2.799	1.535	2175		
C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF	
		1.260	8.661	39.370			2.480	2.799	1.535	2175		
C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFU-LK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF	
		1.024	1.772	3.937			3.150	2.878	1.654	2175		
C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFU-LK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF	
		1.260	3.465	7.087			3.150	3.114	1.654	2175		
C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFU-LK32C-168B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF	
		1.260	6.614	15.748			3.150	3.114	1.654	2175		
C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LK32C-220B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF	
		1.260	8.661	39.370			3.150	3.114	1.654	2175		
QFU-L	C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFU-LL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF
		1.496	4.724	11.811			2.480	3.035	1.535	2175		
C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LL50C-220B	63	89.1	39.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF	
		1.969	8.661	39.370			2.480	3.508	1.535	2175		
C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFU-LL38C-120B	80	85.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF	
		1.496	4.724	11.811			3.150	3.350	1.654	2175		
C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LL50C-220B	80	97.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF	
		1.969	8.661	39.370			3.150	3.823	1.654	2175		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



Mango de herramienta CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B



Versión métrica

									Dimensiones, mm											
		SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	QFT-LGK32C3232-080B		32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF	
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	QFT-LGK32C3232-200B		32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF	

Versión en pulgadas

									Dimensiones, pulg.											
		SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	LBS	MIID
	QFT-K	1 1/4 x 1 1/4	1.250	3.150	7.087	.709	3	QFT-LGK125C20-080B		1.250	1.250	.709	5.748	2.563	1.250	G 1/8-28	2175	1.508	QFT-K-0600-04-TF	
		1 1/4 x 1 1/4	1.250	6.299	15.748	.709	3	QFT-LGK125C20-160B		1.250	1.250	.709	5.748	2.563	1.250	G 1/8-28	2175	1.508	QFT-K-0600-04-TF	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Piezas de repuesto	
Tapón	Tapón
3214 013-01	3214 012-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

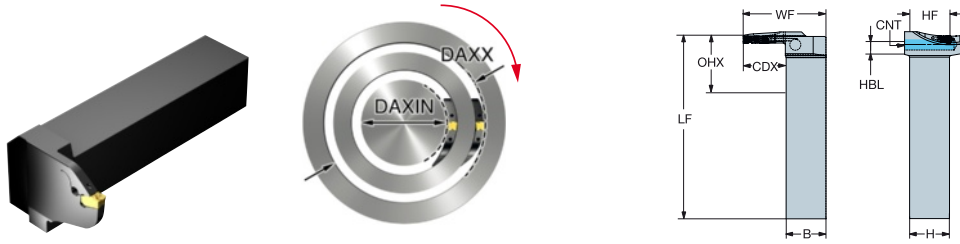


Mango de herramienta CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B

B



C

Versión métrica

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm								MIID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR		KG
QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	QFU-RGK32C3232-080B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	QFU-RGK32C3232-200B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF

D

Versión en pulgadas

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.								MIID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI		LBS
QFU-K	1 1/4 x 1 1/4	1.250	3.150	7.087	.709	3	QFU-RGK125C20-080B	1.250	1.250	.709	5.748	2.313	1.250	G 1/8-28	2175	1.508	QFU-K-0600-04-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.250	6.299	15.748	.709	3	QFU-RGK125C20-160B	1.250	1.250	.709	5.748	2.563	1.250	G 1/8-28	2175	1.508	QFU-K-0600-04-TF

E

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

F

Piezas de repuesto	
Tapón	Tapón
3214 013-01	3214 012-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

G

H

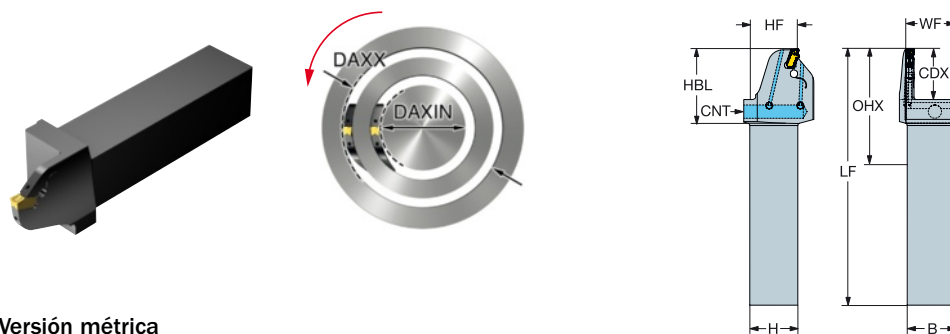
I



Mango de herramienta CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B



Versión métrica

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm							BAR	KG	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-080B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-160B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-220B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
QFT-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	QFT-RFL33C3232-060B	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF
	32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	QFT-RFL38C3232-120B	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF
	32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	QFT-RFL50C3232-220B	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

Versión en pulgadas

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.							PSI	LBS	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFT-K	1 1/4 x 1 1/4	1.250	3.150	7.087	1.628	3	QFT-RFK125C20-080B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFT-K-0600-04-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.250	6.299	15.748	1.628	3	QFT-RFK125C20-160B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFT-K-0600-04-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.250	8.661	39.370	1.628	3	QFT-RFK125C20-220B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFT-K-0600-04-TF
QFT-L	1 1/4 x 1 1/4	1.250	2.362	5.906	1.628	3	QFT-RFL125C20-060B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFT-L-0800-08-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.500	4.724	11.811	2.272	3	QFT-RFL150C20-120B	1.250	1.250	2.272	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFT-L-0800-08-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.960	8.661	39.370	2.732	3	QFT-RFL196C20-220B	1.250	1.250	2.732	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Piezas de repuesto	
Tapón	Tapón
3214 013-01	3214 012-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



B3



I2

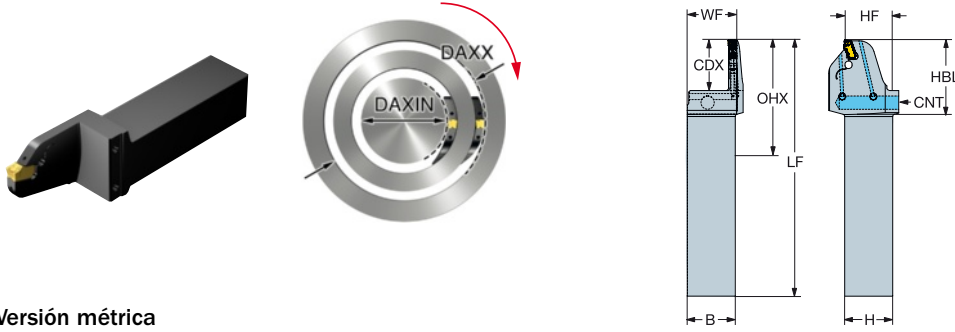


I7

Mango de herramienta CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B



Versión métrica

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm								MIID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR		KG
QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-080B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-160B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-220B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
QFU-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	QFU-LFL33C3232-060B	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF
	32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	QFU-LFL38C3232-120B	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF
	32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	QFU-LFL50C3232-220B	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF

Versión en pulgadas

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.								MIID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI		LBS
QFU-K	1 1/4 x 1 1/4	1.250	3.150	7.087	1.628	3	QFU-LFK125C20-080B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFU-K-0600-04-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.250	6.299	15.748	1.628	3	QFU-LFK125C20-160B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFU-K-0600-04-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.250	8.661	39.370	1.628	3	QFU-LFK125C20-220B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.599	QFU-K-0600-04-TF
QFU-L	1 1/4 x 1 1/4	1.250	2.362	5.906	1.628	3	QFU-LFL125C20-060B	1.250	1.250	2.022	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFU-L-0800-08-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.500	4.724	11.811	2.272	3	QFU-LFL150C20-120B	1.250	1.250	2.272	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFU-L-0800-08-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.881	8.661	39.370	2.732	3	QFU-LFL196C20-220B	1.250	1.250	2.732	7.000	1.290	1.250	G 1/8-28	2175	2.396	QFU-L-0800-08-TF

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaqueta.

Piezas de repuesto	
Tapón	Tapón
3214 013-01	3214 012-01

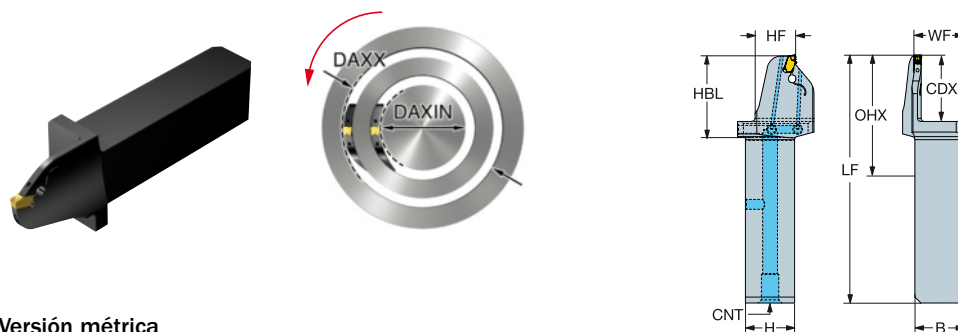
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Mango de herramienta CoroCut® QF QS para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B



Versión métrica

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm								BAR	KG	MID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF	
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
QFT-H	25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF	
	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF	
25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF		
25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF		
QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6	3	QFT-RFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF	
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6	3	QFT-RFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF	
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6	3	QFT-RFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Piezas de repuesto	
Tapón	Tapón
3214 013-01	3214 012-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



B3



I2



I7

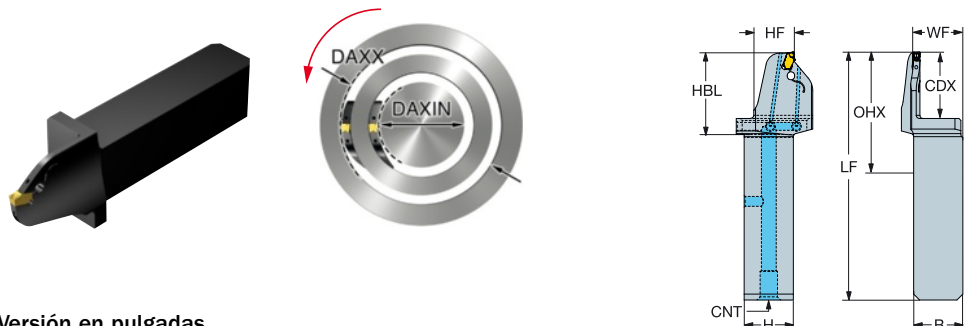


Mango de herramienta CoroCut® QF QS para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B

B



C

Versión en pulgadas

D

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.								PSI	LBS	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
QFT-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFT-RFG080C16-030B	1.000	1.000	1.178	4.485	1.024	.984	G 1/8-28	2175	1.093	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFG100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.080	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFT-RFG100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFT-RFG100C16-055B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	.984	G 1/8-28	2175	1.093	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFT-RFG120C16-070B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFT-RFG120C16-100B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.200	5.906	12.205	1.575	3	QFT-RFG120C16-150B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.080	QFT-G-0300-03-TF	
QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFT-RFH090C16-030B	1.000	1.000	1.278	4.585	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.232	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFH100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFT-RFH125C16-045B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFT-RFH125C16-065B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFT-RFH150C16-100B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFT-RFH150C16-150B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFT-RFH150C16-300B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.142	QFT-H-0400-03-TF	
QFT-K	1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFT-RFH150C16-500B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.772	4.331	1.378	3	QFT-RFK100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.030	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF	
	1 x 1	1.000	3.150	7.087	1.378	3	QFT-RFK100C16-080B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.030	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF	
	1 x 1	1.250	6.299	15.748	1.628	3	QFT-RFK125C16-160B	1.000	1.000	1.628	4.935	2.313	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Piezas de repuesto	
Tapón	Tapón
3214 013-01	3214 012-01

F

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

G

H

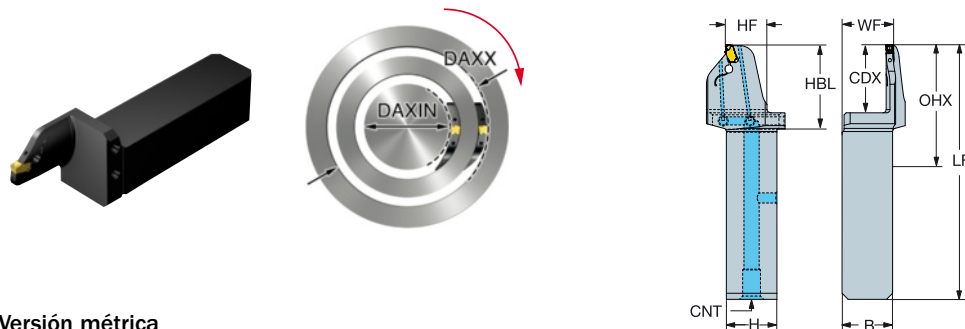
I



Mango de herramienta CoroCut® QF QS para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B



Versión métrica

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm								BAR	KG	MID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF	
QFU-H	25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF	
	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF	
25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF		
25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF		
QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6	3	QFU-LFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6	3	QFU-LFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6	3	QFU-LFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Piezas de repuesto	
Tapón	Tapón
3214 013-01	3214 012-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



B3



I2



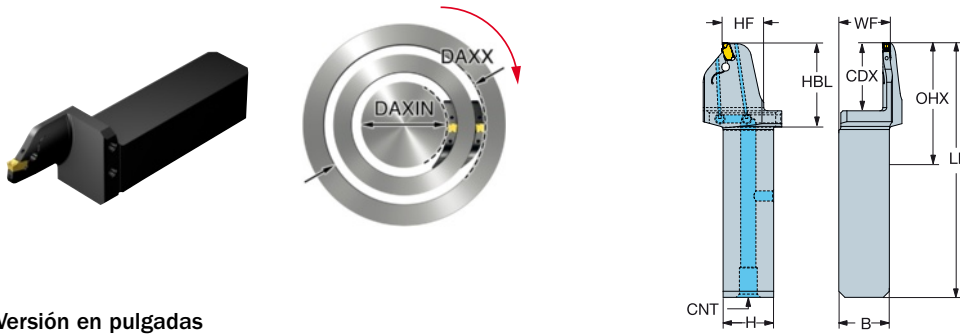
I7

Mango de herramienta CoroCut® QF QS para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B

B



C

Versión en pulgadas

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.								PSI	LBS	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
QFU-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFU-LFG080C16-030B	1.000	1.000	1.178	4.485	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFU-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFU-LFG100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFU-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFU-LFG100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFU-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFU-LFG100C16-055B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFU-LFG120C16-070B	1.000	1.000	1.575	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFU-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFU-LFG120C16-100B	1.000	1.000	1.575	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.093	QFU-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.200	5.906	12.205	1.575	3	QFU-LFG120C16-150B	1.000	1.000	1.575	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	.882	QFU-G-0300-03-TF	
QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFU-LFH090C16-030B	1.000	1.000	1.278	4.585	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.378	2.165	1.378	3	QFU-LFH100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFU-LFH125C16-045B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFU-LFH125C16-065B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFU-LFH150C16-100B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.124	QFU-H-0400-03-TF	
QFU-K	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFU-LFH150C16-150B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFU-LFH150C16-300B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFU-LFH150C16-500B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.124	QFU-H-0400-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.772	4.331	1.378	3	QFU-LFK100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.030	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF	
QFU-K	1 x 1	1.000	3.150	7.087	1.378	3	QFU-LFK100C16-080B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.030	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF	
	1 x 1	1.250	6.299	15.748	1.628	3	QFU-LFK125C16-160B	1.000	1.000	1.628	4.935	2.313	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

F

Piezas de repuesto	
Tapón	Tapón
3214 013-01	3214 012-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

G

H

I



Mango de herramienta CoroCut® QF QS para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B



Versión métrica

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm								MIID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR		KG
QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0	3	QFT-LGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0	3	QFT-LGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0	3	QFT-LGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

Versión en pulgadas

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.								MIID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI		LBS
QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFT-LGH090C16-030B	1.000	1.000	.315	3.622	1.983	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFT-LGH100C16-035B	1.000	1.000	.315	3.622	2.083	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFT-LGH125C16-045B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFT-LGH125C16-065B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFT-LGH150C16-100B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.146	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFT-LGH150C16-150B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.197	QFT-H-0400-03-TF
QFT-K	1 x 1	1.000	1.772	4.331	.315	3	QFT-LGK100C16-045B	1.000	1.000	.315	3.701	2.063	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF
	1 x 1	1.000	3.150	7.087	.315	3	QFT-LGK100C16-080B	1.000	1.000	.315	3.701	2.063	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF
	1 x 1	1.250	6.299	15.748	.315	3	QFT-LGK125C16-160B	1.000	1.000	.315	3.701	2.313	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Piezas de repuesto	
Tapón	Tapón
3214 013-01	3214 012-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



B3



I2

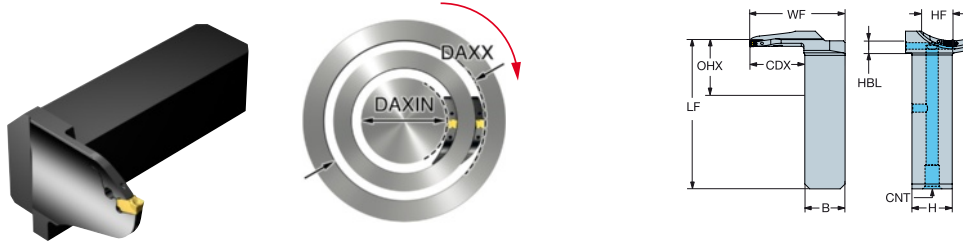


I7

Mango de herramienta CoroCut® QF QS para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B



Versión métrica

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm								MIID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR		KG
QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFU-RGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFU-RGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0	3	QFU-RGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0	3	QFU-RGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0	3	QFU-RGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

Versión en pulgadas

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.								MIID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI		LBS
QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFU-RGH090C16-030B	1.000	1.000	.315	3.622	1.983	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFU-RGH100C16-035B	1.000	1.000	.315	3.622	2.083	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFU-RGH125C16-045B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	.891	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFU-RGH125C16-065B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFU-RGH150C16-100B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.232	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFU-RGH150C16-150B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.102	QFU-H-0400-03-TF
QFU-K	1 x 1	1.000	1.772	4.331	.315	3	QFU-RGK100C16-045B	1.000	1.000	.315	3.701	2.063	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF
	1 x 1	1.000	3.150	7.087	.315	3	QFU-RGK100C16-080B	1.000	1.000	.315	3.701	2.063	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF
	1 x 1	1.000	6.299	15.748	.315	3	QFU-RGK125C16-160B	1.000	1.000	.315	3.701	2.313	1.000	G 1/8-28	2175	1.060	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Piezas de repuesto	
Tapón	Tapón
3214 013-01	3214 012-01

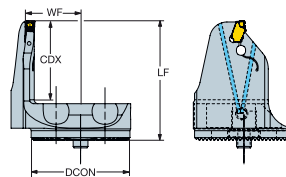
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B



SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.575	1.417	.866	2175		
	40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
	1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175			
40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
	1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175			
QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.575	1.496	.886	2175		
	40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF	
	1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175			
40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF	
	1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175			
QFT-K	40	26.0	45.0	100.0	1	SL-QFT-RK26C40-045B	40	42.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		1.024	1.772	3.937			1.575	1.654	.965	2175		
	40	32.0	80.0	180.0	1	SL-QFT-RK32C40-080B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		1.260	3.150	7.087			1.575	1.890	.965	2175		
	40	32.0	160.0	400.0	1	SL-QFT-RK32C40-160B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
40	32.0	200.0	1000.0	1	SL-QFT-RK32C40-200B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	7.874	39.370			1.575	1.890	.965	2175		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Piezas de repuesto
Pivote de posicionado
5638 031-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

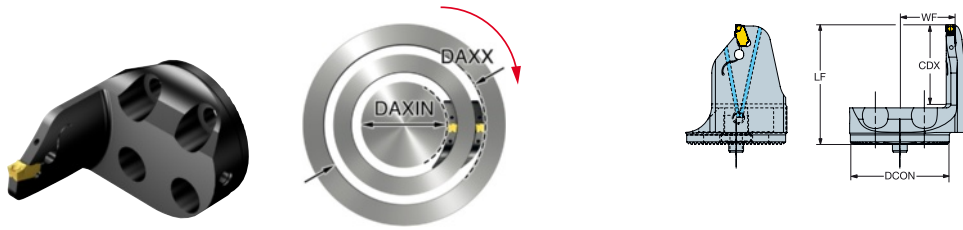


Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo B

B



C

SSC	CZC _{MIS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.575	1.417	.866	2175		
	40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175			
40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175			
40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175			
QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.575	1.496	.866	2175		
	40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165			1.575	1.614	.866	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.866	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.866	2175		
40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
	1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.866	2175			
40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
	1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.866	2175			
40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF	
	1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.866	2175			
QFU-K	40	26.0	45.0	100.0	1	SL-QFU-LK26C40-045B	40	42.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		1.260	1.772	3.937			1.575	1.654	.965	2175		
	40	32.0	80.0	180.0	1	SL-QFU-LK32C40-080B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		1.260	3.150	7.087			1.575	1.890	.965	2175		
	40	32.0	160.0	400.0	1	SL-QFU-LK32C40-160B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		1.260	6.299	15.748			1.575	1.890	.965	2175		
	40	32.0	200.0	1000.0	1	SL-QFU-LK32C40-200B	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		1.260	7.874	39.370			1.575	1.890	.965	2175		

G

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Piezas de repuesto
Pivote de posicionado
5638 031-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

H

I



Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo A



SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.259	1.417	.709	2175		
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.259	1.614	.709	2175		
	32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.259	1.614	.709	2175		
	40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.496	2.047			1.574	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.574	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992			1.574	1.614	.866	2175		
40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
	1.181	2.756	4.173			1.574	1.811	.866	2175			
40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
	1.181	3.937	6.142			1.574	1.811	.866	2175			
40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
	1.181	5.906	12.205			1.574	1.811	.866	2175			
QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.259	1.496	.728	2175		
	32	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165			1.259	1.614	.728	2175		
	40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.417	2.165			1.574	1.614	.866	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.574	1.890	.866	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.574	1.890	.866	2175		
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299			1.574	2.126	.866	2175		
40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
	1.496	5.906	12.205			1.574	2.126	.866	2175			
40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
	1.496	11.811	20.079			1.574	2.126	.866	2175			
QFT-K	40	26.0	45.0	100.0	1	SL-QFT-LK26C40-045A	40	42.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		1.024	1.772	3.937			1.574	1.654	.965	2175		
	40	32.0	80.0	180.0	1	SL-QFT-LK32C40-080A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		1.260	3.150	7.087			1.574	1.890	.965	2175		
	40	32.0	160.0	400.0	1	SL-QFT-LK32C40-160A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		1.260	6.299	15.748			1.574	1.890	.965	2175		
40	32.0	200.0	1000.0	1	SL-QFT-LK32C40-200A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		1.260	7.874	39.370			1.574	1.890	.965	2175		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

Piezas de repuesto
Pivote de posicionado
5638 031-01

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



B3



I2



I7

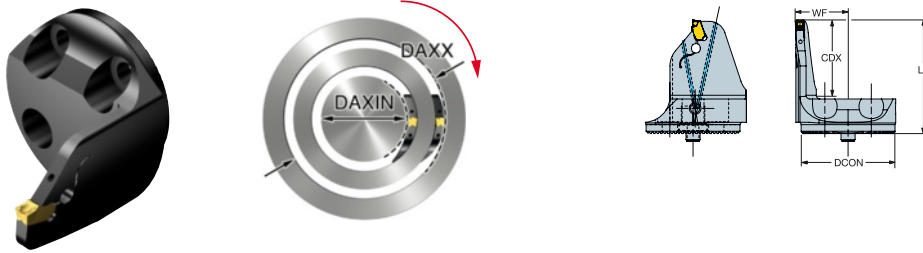


Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Diseño curvo A

B



C

							Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC		DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
D	QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.10	QFU-G-0300-03-TF
			.787	1.181	1.654			1.259	1.417	.709	2175		
		32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.378	2.047			1.259	1.614	.709	2175		
		32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.11	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.772	2.362			1.259	1.614	.709	2175		
		40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.496	2.047			1.574	1.614	.866	2175		
		40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.772	2.362			1.574	1.614	.866	2175		
		40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
			.984	2.165	2.992			1.574	1.614	.866	2175		
	E	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
			1.181	2.756	4.173			1.574	1.811	.866	2175		
		40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	3.937	6.142			1.574	1.811	.866	2175			
40		30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
		1.181	5.906	12.205			1.574	1.811	.866	2175			
QFU-H		32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.12	QFU-H-0400-03-TF
			.866	1.181	1.772			1.259	1.496	.728	2175		
		32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.11	QFU-H-0400-03-TF
			.984	1.378	2.047			1.259	1.614	.728	2175		
F	40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF	
			.984	1.417	2.165			1.574	1.614	.866	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF	
			1.260	1.772	2.953			1.574	1.890	.866	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.16	QFU-H-0400-03-TF	
			1.260	2.559	4.252			1.574	1.890	.866	2175		
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
			1.496	3.937	6.299			1.574	2.126	.866	2175		
	40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
			1.496	5.906	12.205			1.574	2.126	.866	2175		
G	40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
			1.496	11.811	20.079			1.574	2.126	.866	2175		
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0	1	SL-QFU-RK26C40-045A	40	42.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
			1.024	1.772	3.937			1.574	1.654	.965	2175		
	40	32.0	80.0	180.0	1	SL-QFU-RK32C40-080A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF	
			1.260	3.150	7.087			1.574	1.890	.965	2175		
40	32.0	160.0	400.0	1	SL-QFU-RK32C40-160A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF		
		1.260	6.299	15.748			1.574	1.890	.965	2175			
40	32.0	200.0	1000.0	1	SL-QFU-RK32C40-200A	40	48.0	24.5	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF		
		1.260	7.874	39.370			1.574	1.890	.965	2175			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

H

Piezas de repuesto
Pivote de posicionado
5638 031-01

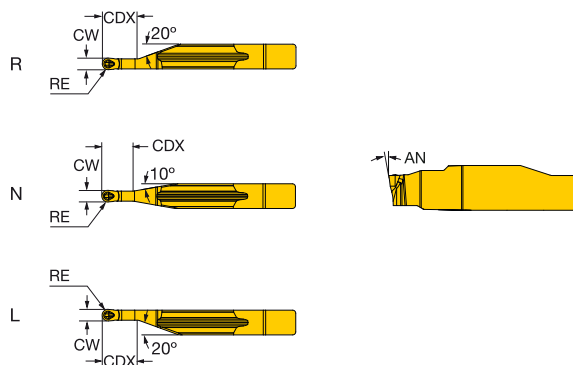
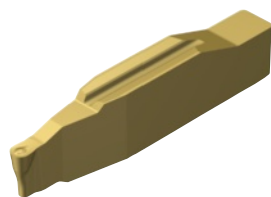
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

I



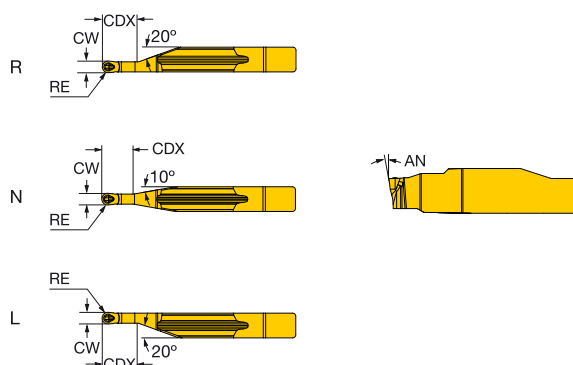
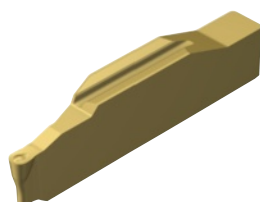
Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Perfilado de materiales templados y superaleaciones termorresistentes



CoroCut® de 1 filo

Medio	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.														
							P	M	K	N	S	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU					
	HN	1.50	0.75	4.0	0.5	N123H1-0150-RO	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	1125	S05F	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
							*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*



CoroCut® de 1 filo

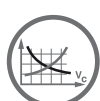
Medio	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.														
							P	M	K	N	S	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU					
	HL	1.50	0.75	4.0	0.5	L123H1-0150-RO	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	1125	S05F	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
							*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	HR	1.50	0.75	4.0	0.5	R123H1-0150-RO	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	1125	S05F	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
							*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda



B22



B23



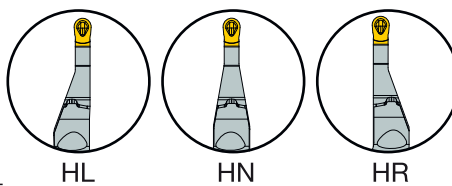
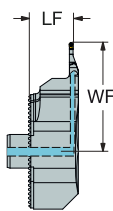
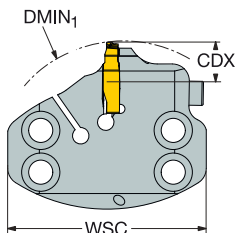
I2

Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Diseño de sujeción por tornillo

CoroTurn® SL70: suministro de refrigerante interior

B



C

D

		Dimensiones, mm, pulg.										
SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	CNSC	Código de pedido	LF	WF	WSC	BAR PSI	NM	KG	MIID
HL	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11LC-HP	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0200
		.433	3.937			.610	1.512	2.756	1160			
HN	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11NC-HP	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0200
		.433	3.937			.648	1.512	2.756	1160			
HR	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11RC-HP	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0200
		.433	3.937			.685	1.512	2.756	1160			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita. R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto		
Tornillo	Boquilla	Casquillo guía
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

F

G

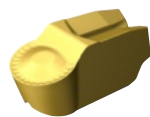
H

I



CoroCut® QF

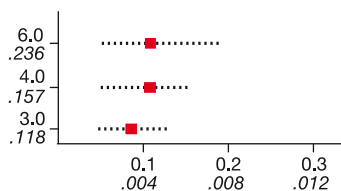
Ranurado frontal



-RM

Avance de ranurado

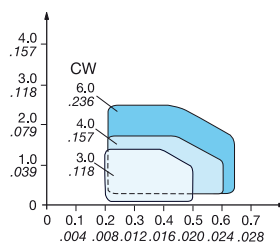
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Avance de torneado

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Excelente para perfilado en todos los materiales

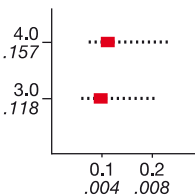
Excelente control de viruta incluso con avance y profundidad del corte reducidos. Buen acabado superficial.



-GF

Avance de ranurado

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Para ranuras de precisión

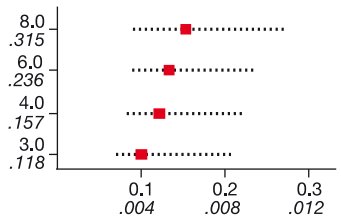
Buena precisión y repetibilidad debido a las tolerancias estrechas de las plaquitas. Bajas fuerzas de corte y buen acabado superficial por la agudeza del filo.



-TF

Avance de ranurado

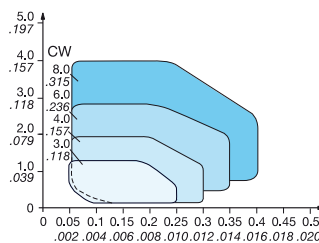
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Avance de torneado

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Geometría de primera elección para ranurado frontal

Nuestra geometría más universal para ranurado frontal en todos los materiales. La geometría positiva ofrece bajas fuerzas de corte y buen control de viruta. Buen acabado superficial gracias al diseño Wiper. Genera ranuras de fondo plano.

CoroCut® de 1 y 2 fillos

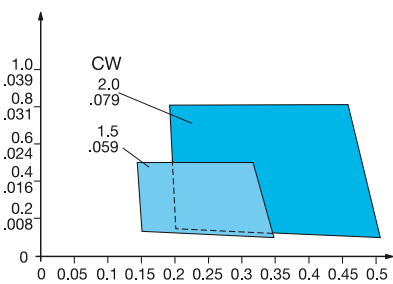
Perfilado



-RO

Avance de torneado

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas

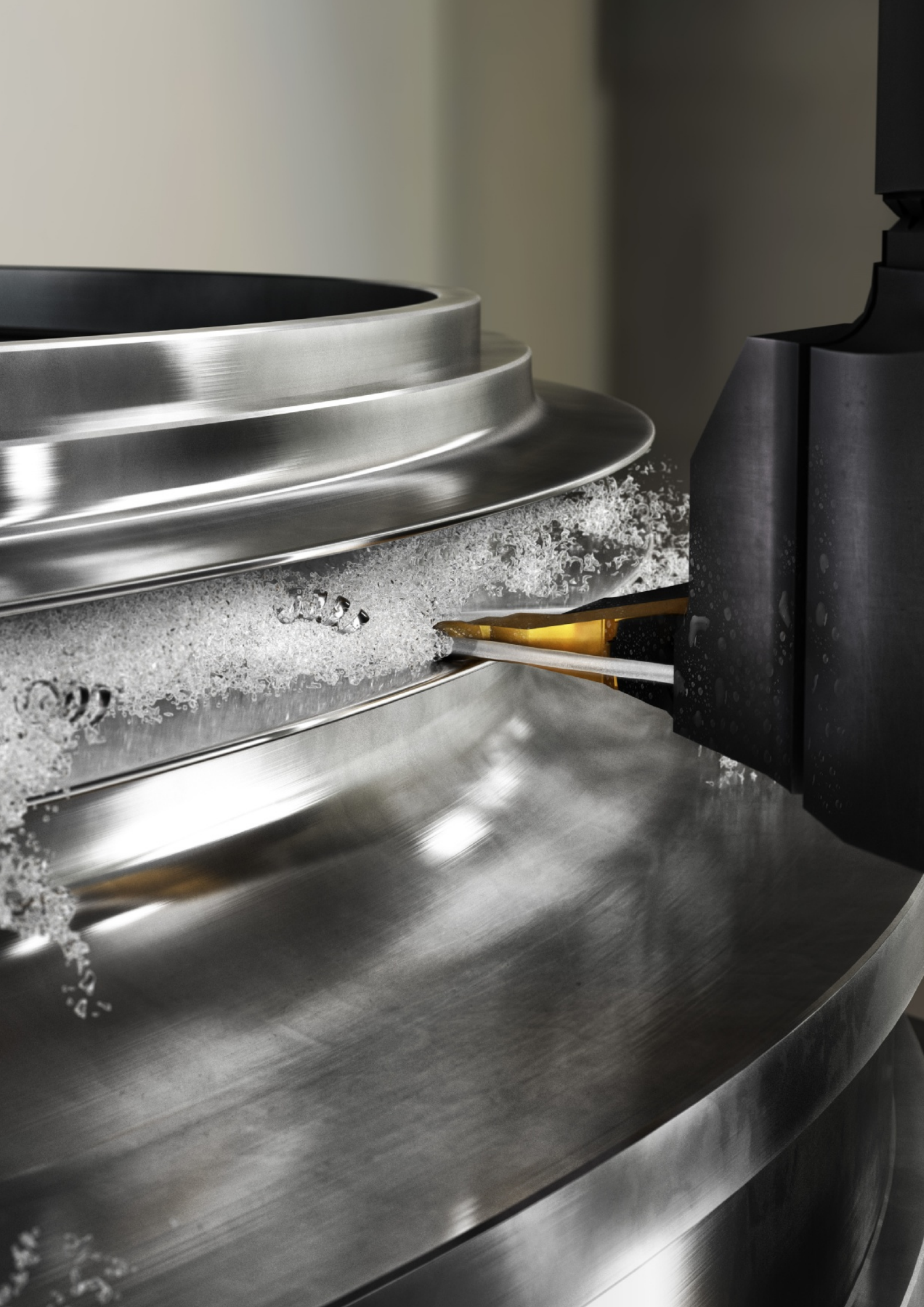


Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Excelente para perfilado en acero inoxidable

HRSA y otros materiales pastosos. Excelente control de viruta con avance y profundidad del corte reducidos. Buen acabado superficial. Filo de corte agudizado. Disponible en plaquitas CoroCut 2-filos.

■ = Valor de partida recomendado.



Fresado

Herramientas de planeado

Plaquita CoroMill® 245 para fresado	C2
Plaquita CoroMill® 345 para fresado	C3
Plaquita CoroMill® 745 para fresado	C4
Plaquita CoroMill® 210 para fresado	C4
Plaquita CoroMill® 419 para fresado	C5
Plaquita CoroMill® 415 para fresado	C5
Plaquita CoroMill® 360 para fresado	C6
Plaquita CoroMill® 365 para fresado	C6
Plaquita para fresado	C6

Herramientas de fresado en escuadra

Plaquita CoroMill® 490 para fresado	C7
Fresa de escuadrar CoroMill® 390	C8-C9
Plaquita CoroMill® 390 para fresado	C10-C11

Herramientas de fresado de disco

Fresa de disco ajustable CoroMill® 331 de tres cortes y planeado	C12-C19
Fresa de disco CoroMill® 331 de tres cortes y planeado	C20-C22
Plaquita CoroMill® 331 de tres cortes y planeado	C23-C27

Herramientas de fresado de ranuras

Plaquita CoroMill® QD para ranurado	C28-C29
-------------------------------------	---------

Herramientas de fresado de perfiles

Plaquita CoroMill® 200 para fresado	C30
Plaquita CoroMill® 300 para fresado	C31
Plaquita de punta esférica CoroMill® 216	C32

Herramientas de fresado de metal duro enterizas

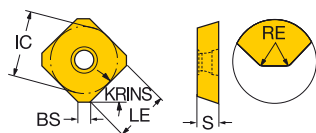
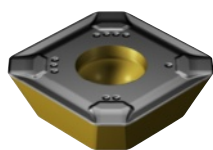
Fresa de ranurar cerámica enteriza CoroMill® Plura para desbaste a alta velocidad	C33
Cabeza cerámica soldada CoroMill® 316 para desbaste a alta velocidad	C34
Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para fresado lateral con alto avance	C35

Datos de corte	C36
----------------	-----

A

Plaquita CoroMill® 245 para fresado

KRINS 45°



B

C

		RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						
				P	M	K				
Ligero	PL	12 .059	R245-12 T3 E-PL	★	★	★	13.4 .528	10.0 .394	3.97 .156	2.1 .083
			R245-12 T3 M-PL	★	☆	☆	13.4 .528	10.0 .394	3.97 .156	2.0 .080
			R245-12 T3 M-PM	★	☆	☆	13.4 .528	10.0 .394	3.97 .156	2.0 .080
			R245-18 T6 M-PM	★	☆	☆	18.0 .709	13.9 .547	6.10 .240	1.5 .059
Medio	PM	12 .059	R245-12 T3 M-PM	★	☆	☆	13.4 .528	10.0 .394	3.97 .156	2.0 .080
			R245-18 T6 M-PM	★	☆	☆	18.0 .709	13.9 .547	6.10 .240	1.5 .059
Pesado	PH	12 .059	R245-12 T3 M-PH	★	☆	☆	13.4 .528	10.0 .394	3.97 .156	2.0 .079

E

F

G

H

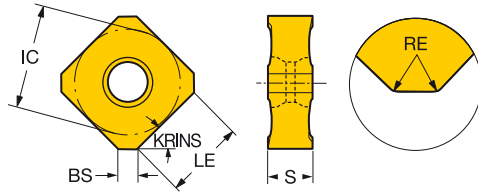
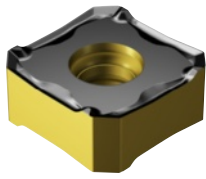
I



SPS

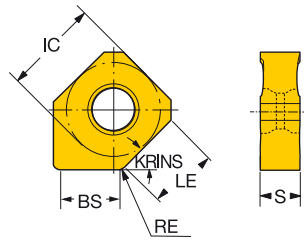
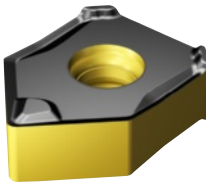
Plaquita CoroMill® 345 para fresado

KRINS 45°



		RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							
				P	M	K					
Ligero	PL	13 0.80	345R-1305E-PL	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS
							.512	.346	.199	.079	
		.031	345R-1305M-PL	★	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0
							.512	.346	.199	.079	
Medio	PM	13 0.80	345R/L-1305M-PM	★	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0
							.512	.346	.199	.079	
Pesado	PH	13 0.80	345R-1305M-PH	★	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0
							.512	.346	.199	.079	
	KH	13 0.80	345R-1305M-KH	★		☆		13.0	8.8	5.05	2.0
							.512	.346	.199	.079	

KRINS 45°



Wiper TECHNOLOGY

		RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								
				P	K							
Ligero	PW5	13 1.00	345N-1305E-PW5	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS	BSR
							.512	.346	.199	.197	19.685	
		.039	345N-1305E-PW8	★	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	8.0	500.0
							.512	.346	.199	.315	19.685	



C36



I2

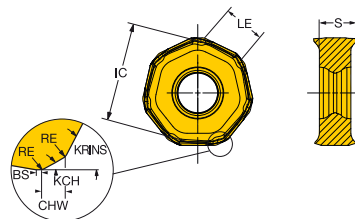
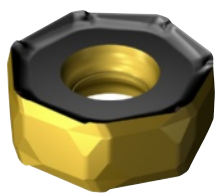
A

Fresado

Herramientas de planeado

Plaquita CoroMill® 745 para fresado

KRINS 42°



B

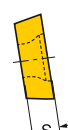
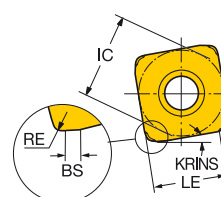
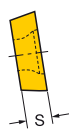
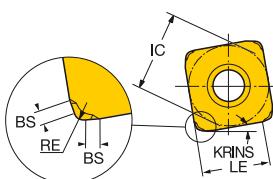
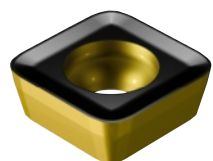
C

				Código de pedido	P		M		K		IC	LE	S	BS
					4330	4340	4340	4340	4330	4340				
Medio	M30	21	1.00	17°	1.3	★	☆	☆	☆	☆	21.0	8.9	9.00	0.3
		21	1.00			★	☆	☆	☆	☆	21.0	7.1	9.00	1.9
		21	1.00	17°	1.3	★	☆	☆	☆	☆	21.0	8.5	9.00	0.3
Pesado	H50	21	1.00	17°	1.3	★	☆	☆	☆	☆	21.0	8.9	9.00	0.3
						★	☆	☆	☆	☆				
						★	☆	☆	☆	☆				

No se recomienda 745R-2109E-M31 para la fresa de alto avance CoroMill 745 con ángulo de posición de 25°.

E

Plaquita CoroMill® 210 para fresado

KRINS 10°
R210..E-PM10°
R210..M-PM

F

		RE	Código de pedido	P		M		K		IC	LE	S	BS	
				4330	4340	4340	4340	4330	4340					
Medio	PM	09	1.40	R210-09 04 14E-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5	5.7	4.50	0.7	
			.055							.374	.227	.177	.026	
			1.00	R210-09 04 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	6.2	4.00	0.8	
			.039								.370	.244	.157	.030
			14	1.40	R210-14 05 14E-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.6	10.8	5.26	0.7
				.055							.575	.426	.207	.028
		1.00	R210-14 05 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.5	11.3	4.76	0.8		
		.039							.571	.445	.188	.030		

H

I



C36



I2

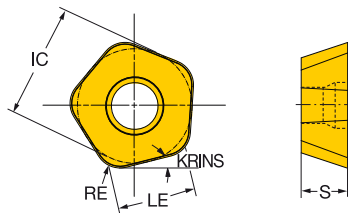
C 4

SANDVIK
Coromant

SPS

Plaquita CoroMill® 419 para fresado

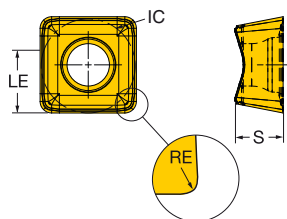
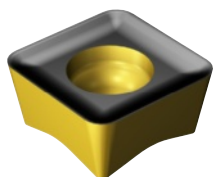
KRINS 19°



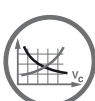
		RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							
				P	M	K					
Medio	PM	14 0.80	419R-1405M-PM	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS
		.031						.531	.354	.215	.079
	MM	14 0.80	419R-1405E-MM	★			☆	13.5	9.0	5.47	2.0
		.031						.531	.354	.215	.079
	SM	14 3.00	419N-140530E-SM	★	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47	
		.118						.531	.354	.215	
Pesado	PH	14 0.80	419R-1405M-PH	☆	★	☆	☆	13.5	9.0	5.47	2.0
		.031						.531	.354	.215	.079
	KH	14 3.00	419N-140530M-KH	★			☆	13.5	9.0	5.47	
		.118						.531	.354	.215	

Plaquita CoroMill® 415 para fresado

KRINS 15°



		RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					
				P	M				
Medio	M30	05 0.60	415N-05 02 06M-M30	★	☆	IC	LE	S	
		.024						.197	.150
	07 1.00	415N-07 03 10M-M30	★	☆	7.0	5.0	3.07		
							.276	.197	.121



C36

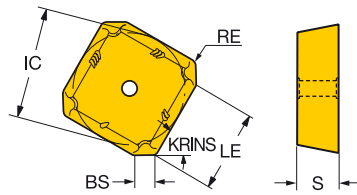


I2

A

Plaquita CoroMill® 360 para fresado

KRINS 60°



B

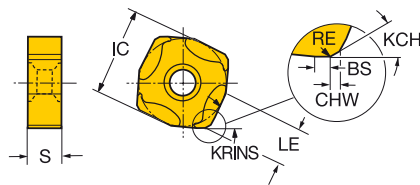
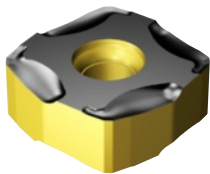
C

	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							
			P	M	K					
Pesado PH	19 .063	360L-1906M-PH	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS
		360R-19 06M-PH	☆	☆	☆	☆	.746	.591	.250	.087
	1.60 .063	360L-2807M-PH	★	☆	☆	☆	18.9	15.0	6.35	2.2
		360R-28 07M-PH	☆	☆	☆	☆	.746	.591	.250	.087
	28 .067	360L-28 07M-PH	★	☆	☆	☆	28.5	20.0	7.94	4.6
		360R-28 07M-PH	☆	☆	☆	☆	1.121	.787	.313	.181
	.067					28.5	20.0	7.94	4.6	
						1.121	.787	.313	.181	

D

Plaquita CoroMill® 365 para fresado

KRINS 65°



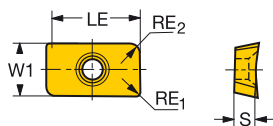
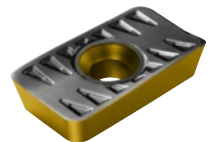
E

F

	RE	KCH	CHW	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					
					P	K				
Medio PM	15 .012	35°	0.7 .028	R365-1505ZNE-PM	★	☆	IC	LE	S	BS
						15.0	6.4	5.66	1.5	
							.591	.252	.223	.059

Plaquita para fresado

KRINS 92°



G

H

	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						
			P	M	K				
Medio PM	25 .031	LPMH 25 06 10-PM	★	☆	☆	☆	W1	LE	S
							14.2	21.5	6.35
							.562	.850	.250

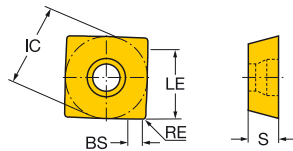
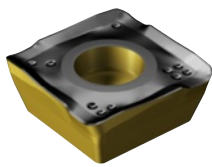
I



SPS

Plaquita CoroMill® 490 para fresado

KRINS 90°



	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				IC	LE	S	BS
			P	M	K					
			4330	4340	4330	4340				
Ligero	PL	08 0.40 490R-08T304M-PL	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.5
		.016					.335	.220	.130	.059
		08 0.80 490R-08T308M-PL	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
		.031					.335	.220	.130	.047
Medio	PM	14 0.80 490R-140408M-PL	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.031					.543	.406	.154	.079
		08 0.80 490R-08T308M-PM	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
		.031					.335	.220	.130	.047
		1.20 490R-08T312M-PM	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.9
		.047					.335	.220	.130	.033
		1.60 490R-08T316M-PM	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.6
		.063					.335	.220	.130	.024
		14 0.80 490R/L-140408M-PM	★			☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.031					.543	.406	.154	.079
		0.80 490R-140408M-PM		☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.031					.543	.406	.154	.079
		1.20 490R-140412M-PM	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.047					.543	.406	.154	.079
1.60 490R-140416M-PM	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	1.2		
.063					.543	.406	.154	.047		
2.00 490R-140420M-PM	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	0.9		
.079					.543	.406	.154	.035		
Pesado	PH	08 0.80 490R-08T308M-PH	☆	★	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
		.031					.335	.220	.130	.047
		1.60 490R-08T316M-PH	☆	★	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.6
		.063					.335	.220	.130	.024
		14 0.80 490R-140408M-PH	☆	★	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.031					.543	.406	.154	.079
2.00 490R-140420M-PH	☆	★	☆	☆	13.8	10.3	3.90	0.9		
.079					.543	.406	.154	.035		



C36



I2

Fresa de escuadrar CoroMill® 390

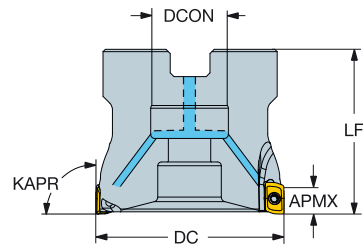
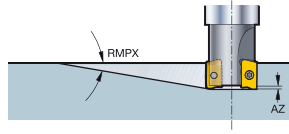
Eje - Suministro de refrigerante interior

Fresa para escuadrar de peso ligero

B

KAPR

90°



C

Versión métrica

D

										Dimensiones, mm						
DC	CZC _{MS}	APM _X _{FW}	APM _X _{FW}	RMPX	AZ	CNSC	Código de pedido			DCON	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
40.0	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	1	3	R390-040Q16LW-11L	16.0	30.0	1.2	0.05	10000	3	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-040Q16LW-11M	16.0	30.0	1.2	0.05	10000	4	R390-11..
50.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1	3	R390-050Q22LW-11L	22.0	30.0	1.2	0.07	10000	3	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1	4	R390-050Q22LW-11M	22.0	30.0	1.2	0.07	10000	4	R390-11..

E

Piezas de repuesto			
DC		Tornillo de plaquita	Tornillo
40.00	11	5513 020-35	3213 010-412
50.00	11	5513 020-35	3213 010-461

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

F

G

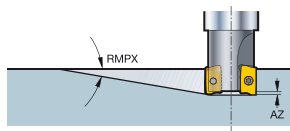
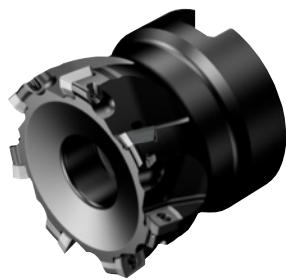
H

I



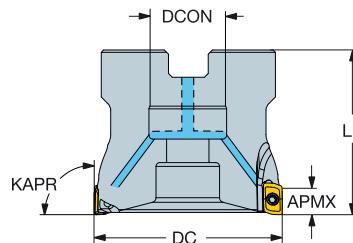
Fresa de escuadrar CoroMill® 390

Eje - Suministro de refrigerante interior



KAPR

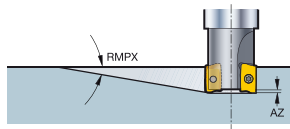
90°



Versión métrica

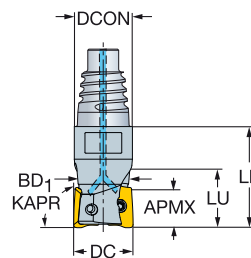
									Dimensiones, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Código de pedido	DCON	BD	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
40.0	07	16	2.0	5.80	0°	0.5	1	7	R390-040Q16-07M	16.0	38.8	35.0	0.5	0.20	21500	7	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	0°	0.5	1	10	R390-040Q16-07H	16.0	38.8	35.0	0.5	0.20	21500	10	390R-07..

Coromant EH - Suministro de refrigerante interior



KAPR

90°



Versión métrica

									Dimensiones, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Código de pedido	DCON	BD	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
25.0	07	E20	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025EH20-07M	19.3	24.0	25.0	0.5	0.07	28200	5	390R-07..
	07	E20	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025EH20-07H	19.3	24.0	25.0	0.5	0.07	28200	7	390R-07..
32.0	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	6	R390-032EH25-07M	24.2	30.4	25.0	0.5	0.12	24400	6	390R-07..
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	8	R390-032EH25-07H	24.2	30.4	25.0	0.5	0.12	24400	8	390R-07..

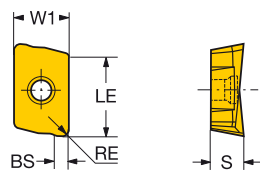
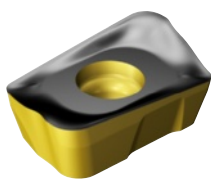
Piezas de repuesto
Tornillo
5513 020-82

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

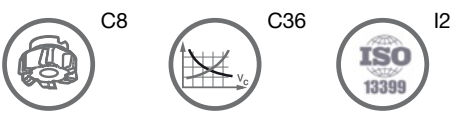


Plaquita CoroMill® 390 para fresado

KRINS 90°

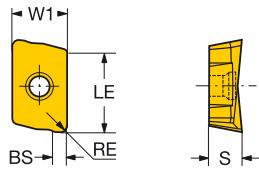
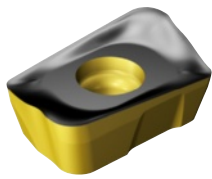


	RE	Código de pedido	P		M		K		Dimensiones, mm, pulg.			
			4330	4340	4340	4330	4340	W1	LE	S	BS	
Ligero	PL	11 0.80 R390-11 T3 08M-PL	★	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2
		.031							.268	.394	.141	.047
		17 0.80 R390-17 04 08E-PL		★	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
		.031							.378	.618	.188	.059
		0.80 R390-17 04 08M-PL	★	☆	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
		.031							.378	.618	.188	.059
		18 0.80 R390-18 06 08H-PL	★	☆	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0
		.031							.433	.606	.249	.039
		1.20 R390-18 06 12H-PL	★	☆	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0
		.047							.433	.606	.249	.039
1.60 R390-18 06 16H-PL		★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0		
.063							.433	.606	.249	.039		
Medio	PM	07 0.20 390R-070202M-PM		★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7	
		.008						.160	.232	.094	.028	
		0.40 390R-070204M-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7	
		.016						.160	.232	.094	.028	
		0.80 390R-070208M-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7	
		.031						.160	.232	.094	.028	
		1.20 390R-070212M-PM		★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7	
		.047						.160	.232	.094	.028	
		1.60 390R-070216M-PM		★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.2	
		.063						.160	.232	.094	.008	
		11 0.20 R390-11 T3 02E-PM		★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.7	
		.008						.268	.394	.141	.028	
		1.20 R390-11 T3 12E-PM		★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.8	
		.047						.268	.394	.141	.031	
		1.60 R390-11 T3 16E-PM		★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.4	
		.063						.268	.394	.141	.016	
		2.00 R390-11 T3 20E-PM		★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59		
		.079						.268	.394	.141		
		2.40 R390-11 T3 24E-PM		★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59		
		.094						.268	.394	.141		
3.10 R390-11 T3 31E-PM		★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59				
.122						.268	.394	.141				
0.40 R390-11 T3 04M-PM		★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.9			
.016						.268	.394	.141	.035			
0.80 R390-11 T3 08M-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2			
.031						.268	.394	.141	.047			
1.60 R390-11 T3 16M-PM		★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.4			
.063						.268	.394	.141	.016			
3.10 R390-11 T3 31M-PM		★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59				
.122						.268	.394	.141				



Plaquita CoroMill® 390 para fresado

KRINS 90°



	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				W1	LE	S	BS
			P	M	K					
Medio	PM	17 0.40 R390-17 04 04E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.0
		.016					.378	.618	.188	.039
		1.20 R390-17 04 12E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.1
		.047					.378	.618	.188	.043
		1.60 R390-17 04 16E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	0.7
		.063					.378	.618	.188	.028
		2.00 R390-17 04 20E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	0.3
		.079					.378	.618	.188	.012
		2.40 R390-17 04 24E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	
		.094					.378	.618	.188	
		3.10 R390-17 04 31E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	
		.122					.378	.618	.188	
		4.00 R390-17 04 40E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	
		.157					.378	.618	.188	
		5.00 R390-17 04 50E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	
	.197					.378	.618	.188		
	6.00 R390-17 04 60E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76		
	.236					.378	.618	.188		
	6.35 R390-17 04 64E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76		
	.250					.378	.618	.188		
	0.40 R390-17 04 04M-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.0	
	.016					.378	.618	.188	.039	
	0.80 R390-17 04 08M-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5	
	.031					.378	.618	.188	.059	
	1.60 R390-17 04 16M-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	0.7	
	.063					.378	.618	.188	.028	
	3.10 R390-17 04 31M-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76		
	.122					.378	.618	.188		
	18 0.80 R390-18 06 08M-PM	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1	
	.031					.433	.606	.249	.043	
	1.20 R390-18 06 12M-PM	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1	
	.047					.433	.606	.249	.043	
	1.60 R390-18 06 16M-PM	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1	
.063					.433	.606	.249	.043		
2.00 R390-18 06 20M-PM	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.5		
.079					.433	.606	.249	.020		
3.10 R390-18 06 31M-PM	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.5		
.122					.433	.606	.249	.020		
Pesado	PH	18 1.20 R390-18 06 12M-PMR	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.3
		.047					.433	.606	.249	.010
		11 1.00 R390-11 T3 10M-PH	☆	★	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.0
		.039					.268	.394	.141	.040
		17 0.80 R390-17 04 08M-PH	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
.031					.378	.618	.188	.059		
1.60 R390-17 04 16M-PH	☆	★	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5		
.063					.378	.618	.188	.059		



C8



C36



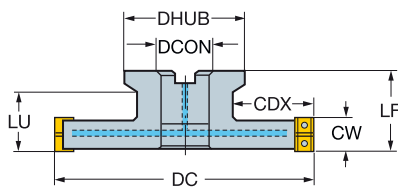
I2



Fresa de disco ajustable CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Eje - Suministro de refrigerante interior

STDNO ISO 6462:2011
KAPR 90°



Versión métrica

										Dimensiones, mm									
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MILD
6.0	8.0	80	20.0	27	6.0	1	3	R331.32C-080Q27CM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.8	0.51	19300	6	N331.1A-04
		100	22.0	27	6.0	1	4	R331.32C-100Q27CM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.8	0.75	17100	8	N331.1A-04
		125	29.5	32	6.0	1	5	R331.32C-125Q32CM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	0.8	0.92	15100	10	N331.1A-04
		160	41.0	40	6.0	1	6	R331.32C-160Q40CM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	0.8	1.38	13200	12	N331.1A-04
8.0	10.0	80	20.0	27	8.0	1	3	R331.32C-080Q27DM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.54	15000	6	N331.1A-05
		100	22.0	27	8.0	1	4	R331.32C-100Q27DM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	1.01	13200	8	N331.1A-05
		125	29.5	32	8.0	1	5	R331.32C-125Q32DM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	1.2	1.09	11700	10	N331.1A-05
		160	41.0	40	8.0	1	6	R331.32C-160Q40DM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	1.2	1.53	10200	12	N331.1A-05
10.0	12.0	80	20.0	27	10.0	1	3	R331.32C-080Q27EM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.70	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	10.0	1	4	R331.32C-100Q27EM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	1.10	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	10.0	1	5	R331.32C-125Q32EM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	1.2	1.30	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	10.0	1	6	R331.32C-160Q40EM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	1.2	1.98	12400	12	N331.1A-08
12.0	15.0	80	20.0	27	12.0	1	3	R331.32C-080Q27FM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.62	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	12.0	1	4	R331.32C-100Q27FM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.92	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	12.0	1	5	R331.32C-125Q32FM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	1.2	1.21	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	12.0	1	6	R331.32C-160Q40FM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	1.2	1.94	12400	12	N331.1A-08
15.0	17.5	100	25.5	27	15.0	1	3	R331.32C-100Q27KM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	3.0	0.98	14000	6	N331.1A-11
		125	29.5	32	15.0	1	4	R331.32C-125Q32KM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	3.0	1.23	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	15.0	1	5	R331.32C-160Q40KM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	2.17	10800	10	N331.1A-11
17.5	20.5	125	29.5	32	17.5	1	4	R331.32C-125Q32LM	32.0	B	50.00	26	61.0	80	3.0	1.42	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	17.5	1	5	R331.32C-160Q40LM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	2.35	10800	10	N331.1A-11
20.5	23.5	160	41.0	40	20.5	1	5	R331.32C-160Q40QM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	2.63	9000	10	N331.1A-14
23.5	26.5	160	41.0	40	23.5	1	5	R331.32C-160Q40RM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	3.00	9000	10	N331.1A-14

		Piezas de repuesto				
CW	DC	Cartucho a derecha	Cartucho a izquierda	Tornillo de plaquita	Cuña	Tornillo
6.0	80.00-160.00	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
8.0	100.00-160.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.0	80.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
10.0	100.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
10.0	125.00-160.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
12.0	80.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
12.0	100.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
12.0	125.00-160.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
15.0	100.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
17.5	125.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
20.5	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
23.5	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

Piezas de repuesto	
CZC _{MS}	Tornillo de refrigerante
27	5512 098-05
32	5512 098-04
40	5512 098-03



C23



I2

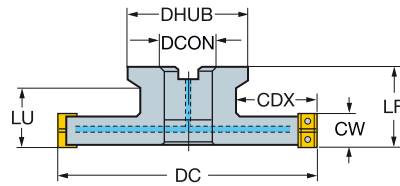


I7

Fresa de disco ajustable CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Eje - Suministro de refrigerante interior

STDNO ISO 6462:2011
KAPR 90°



Versión en pulgadas

										Dimensiones, pulg.									
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
.236	.315	3.150	.787	1	.236	1	3	R331.32C-080R25CM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.5	1.16	19300	6	N331.1A-04
		4.000	.866	1	.236	1	4	R331.32C-101R25CM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.5	1.85	17100	8	N331.1A-04
		5.000	1.201	1 1/4	.236	1	5	R331.32C-127R32CM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	0.5	1.98	15100	10	N331.1A-04
		6.000	1.465	1 1/2	.236	1	6	R331.32C-152R38CM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	0.5	3.10	13200	12	N331.1A-04
.315	.394	3.150	.787	1	.315	1	3	R331.32C-080R25DM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	1.21	15000	6	N331.1A-05
		4.000	.866	1	.315	1	4	R331.32C-101R25DM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	1.91	13200	8	N331.1A-05
		5.000	1.201	1 1/4	.315	1	5	R331.32C-127R32DM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	0.8	2.42	11700	10	N331.1A-05
		6.000	1.465	1 1/2	.315	1	6	R331.32C-152R38DM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	0.8	3.10	10200	12	N331.1A-05
.394	.472	3.150	.787	1	.394	1	3	R331.32C-080R25EM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	1.21	18100	6	N331.1A-08
		4.000	.866	1	.394	1	4	R331.32C-101R25EM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	1.91	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.201	1 1/4	.394	1	5	R331.32C-127R32EM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	0.8	2.86	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.465	1 1/2	.394	1	6	R331.32C-152R38EM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	0.8	3.91	12400	12	N331.1A-08
.472	.591	3.150	.787	1	.472	1	3	R331.32C-080R25FM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	1.32	18100	6	N331.1A-08
		4.000	.866	1	.472	1	4	R331.32C-101R25FM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	0.8	2.11	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.201	1 1/4	.472	1	5	R331.32C-127R32FM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	0.8	2.70	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.465	1 1/2	.472	1	6	R331.32C-152R38FM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	0.8	3.97	12400	12	N331.1A-08
.591	.689	4.000	1.024	1	.591	1	3	R331.32C-101R25KM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.2	2.23	14000	6	N331.1A-11
		5.000	1.201	1 1/4	.591	1	4	R331.32C-127R32KM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	2.2	2.90	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.465	1 1/2	.591	1	5	R331.32C-152R38KM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	2.2	4.26	10800	10	N331.1A-11
.689	.807	5.000	1.201	1 1/4	.689	1	4	R331.32C-127R32LM	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	2.2	3.08	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.465	1 1/2	.689	1	5	R331.32C-152R38LM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	2.2	4.84	10800	10	N331.1A-11
.807	.925	6.000	1.465	1 1/2	.807	1	5	R331.32C-152R38QM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	2.2	5.50	9000	10	N331.1A-14
.925	1.043	6.000	1.465	1 1/2	.925	1	5	R331.32C-152R38RM	1.500	B	2.000	1.024	2.992	1160	2.2	6.60	9000	10	N331.1A-14

Piezas de repuesto						
CW	DC	Cartucho a derecha	Cartucho a izquierda	Tornillo de plaquita	Cuña	Tornillo
.236	3.150 - 6.000	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.315	4.000 - 6.000	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
.394	3.150	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
.394	4.000	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
.394	5.000 - 6.000	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
.472	3.150	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
.472	4.000	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
.472	5.000 - 6.000	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
.591	4.000 - 6.000	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
.689	5.000 - 6.000	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
.807	6.000	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
.925	6.000	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

Piezas de repuesto	
CZC _{MS}	Tornillo de refrigerante
1	5512 099-06
1.25	5512 099-05
1.5	5512 099-03



C23



I2

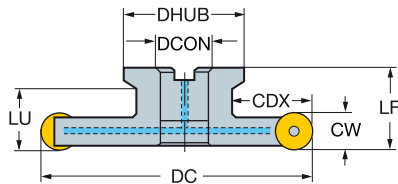


I7

Fresa de disco ajustable CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Eje - Suministro de refrigerante interior

STDNO ISO 6462:2011



Versión métrica

							Dimensiones, mm											
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	ISO	LF	LU	DHUB				RPMX	CICT	MIID
10.0	82	21.6	27	10.0	1	6	R331.32C-082Q27EMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.59	19500	6	RCKT 10 T3 M0
	102	23.0	27	10.0	1	8	R331.32C-102Q27EMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	3.0	0.95	15900	8	RCKT 10 T3 M0
	127	30.5	32	10.0	1	10	R331.32C-127Q32EMQ	32.0	B	50.00	26	61.0	80	3.0	1.20	14100	10	RCKT 10 T3 M0
	162	42.0	40	10.0	1	12	R331.32C-162Q40EMQ	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	1.85	12400	12	RCKT 10 T3 M0
12.0	82	21.0	27	12.0	1	6	R331.32C-082Q27FMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	3.0	0.66	18100	6	RCKT 12 04 M0
	102	23.0	27	12.0	1	8	R331.32C-102Q27FMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	3.0	1.00	15900	8	RCKT 12 04 M0
	127	30.5	32	12.0	1	10	R331.32C-127Q32FMQ	32.0	B	50.00	26	61.0	80	3.0	1.29	14100	10	RCKT 12 04 M0
	162	42.0	40	12.0	1	12	R331.32C-162Q40FMQ	40.0	B	50.00	26	73.0	80	3.0	2.03	12400	12	RCKT 12 04 M0
16.0	102	26.5	27	16.0	1	6	R331.32C-102Q27KMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	5.0	0.90	14000	6	RCKT 16 06 M0
	127	30.5	32	16.0	1	8	R331.32C-127Q32KMQ	32.0	B	50.00	26	61.0	80	5.0	1.38	12400	8	RCKT 16 06 M0
	162	42.0	40	16.0	1	10	R331.32C-162Q40KMQ	40.0	B	50.00	26	73.0	80	5.0	2.22	10800	10	RCKT 16 06 M0

Piezas de repuesto					
CW	DC	Cartucho neutro	Tornillo de plaquita	Cuña	Tornillo
10.0	82.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.0	102.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	5516 010-02
10.0	127.00-162.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.0	82.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.0	102.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
12.0	127.00-162.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.0	102.00-162.00	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

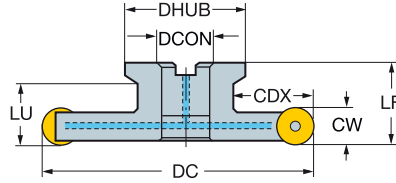
Piezas de repuesto	
CZC _{MS}	Tornillo de refrigerante
27	5512 098-05
32	5512 098-04
40	5512 098-03



Fresa de disco ajustable CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Eje - Suministro de refrigerante interior

STDNO ISO 6462:2011



Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.												
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
.375	3.228	.827	1	.375	1	6	R331.32C-082R25EMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.2	1.32	18100	6	RCKT 09 T3 00
	4.079	.925	1	.375	1	8	R331.32C-103R25EMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.2	2.20	15900	8	RCKT 09 T3 00
	5.079	1.200	1 1/4	.375	1	10	R331.32C-129R32EMQ	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	2.2	2.64	14100	10	RCKT 09 T3 00
.500	6.079	1.504	1 1/2	.375	1	12	R331.32C-154R38EMQ	1.500	B	2.000	1.024	2.874	1160	2.2	3.96	12400	12	RCKT 09 T3 00
	3.228	.827	1	.500	1	6	R331.32C-082R25FMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.2	1.54	18100	6	RCKT 13 04 00
	4.079	.925	1	.500	1	8	R331.32C-103R25FMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.2	2.20	15900	8	RCKT 13 04 00
.630	5.079	1.200	1 1/4	.500	1	10	R331.32C-129R32FMQ	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	2.2	2.86	14100	10	RCKT 13 04 00
	6.079	1.504	1 1/2	.500	1	12	R331.32C-154R38FMQ	1.500	B	2.000	1.024	2.874	1160	2.2	4.40	12400	12	RCKT 13 04 00
	4.079	1.051	1	.630	1	6	R331.32C-103R25KMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	3.6	1.98	14000	6	RCKT 16 06 M0
.630	5.079	1.200	1 1/4	.630	1	8	R331.32C-129R32KMQ	1.250	B	2.000	1.024	2.402	1160	3.6	3.08	12400	8	RCKT 16 06 M0
	6.079	1.504	1 1/2	.630	1	10	R331.32C-154R38KMQ	1.500	B	2.000	1.024	2.874	1160	3.6	4.62	10800	10	RCKT 16 06 M0

Piezas de repuesto					
CW	DC	Cartucho neutro	Tornillo de plaquita	Cuña	Tornillo
.375	3.228	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	269-832
.375	4.079	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	5516 010-02
.375	5.079 - 6.079	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	339-831
.500	3.228	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	269-832
.500	4.079	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
.500	5.079 - 6.079	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	339-831
.630	4.079 - 6.079	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

Piezas de repuesto	
CZC _{MS}	Tornillo de refrigerante
1	5512 099-06
1.25	5512 099-05
1.5	5512 099-03



C30



I2

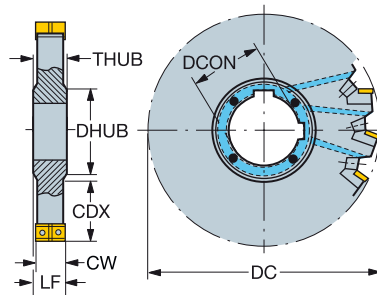


I7

Fresa de disco ajustable CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Árbol con chavetero - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



Versión métrica

										Dimensiones, mm										
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC	Código de pedido			DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB	BAR	NM	KG	RPMX	CIGT	MID
6.00	8.0	80	19.5	04	27	6.0	1	3	N331.32C-080S27CM	27.0	10.00	1	39.0	14.0	80	0.8	0.37	19300	6	N331.1A-04
		100	25.5	04	32	6.0	1	4	N331.32C-100S32CM	32.0	10.00	1	47.0	14.0	80	0.8	0.49	17100	8	N331.1A-04
		125	34.0	04	40	6.0	1	5	N331.32C-125S40CM	40.0	10.00	2	55.0	14.0	80	0.8	0.63	15100	10	N331.1A-04
8.00	10.0	80	19.5	05	27	8.0	1	3	N331.32C-080S27DM	27.0	12.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.46	15000	6	N331.1A-05
		100	25.5	05	32	8.0	1	4	N331.32C-100S32DM	32.0	12.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.59	13200	8	N331.1A-05
		125	34.0	05	40	8.0	1	5	N331.32C-125S40DM	40.0	12.00	2	55.0	16.0	80	1.2	0.75	11700	10	N331.1A-05
10.00	12.0	80	19.5	08	27	10.0	1	3	N331.32C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.42	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	08	32	10.0	1	4	N331.32C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.62	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	08	40	10.0	1	5	N331.32C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.2	0.93	14100	10	N331.1A-08
12.00	15.0	80	19.5	08	27	12.0	1	3	N331.32C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.52	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	08	32	12.0	1	4	N331.32C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.69	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	08	40	12.0	1	5	N331.32C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.04	14100	10	N331.1A-08
15.00	17.5	80	19.5	11	27	15.0	1	3	N331.32C-080S27GM	27.0	16.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.68	16400	6	N331.1A-11
		100	25.5	11	32	15.0	1	4	N331.32C-100S32GM	32.0	16.75	1	47.0	18.5	80	3.0	0.82	14000	8	N331.1A-11
		125	34.0	11	40	15.0	1	5	N331.32C-125S40GM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	3.0	1.23	12400	8	N331.1A-11
17.50	20.5	80	19.5	14	27	17.5	1	3	N331.32C-080S27HM	27.0	18.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.88	14100	6	N331.1A-14
		100	25.5	14	32	17.5	1	4	N331.32C-100S32HM	32.0	19.50	1	47.0	18.5	80	3.0	1.04	12400	8	N331.1A-14
		125	34.0	14	40	17.5	1	5	N331.32C-125S40HM	40.0	19.50	2	55.0	21.5	80	3.0	2.20	10800	10	N331.1A-14
20.50	23.5	80	19.5	17	27	20.5	1	3	N331.32C-080S27IM	27.0	20.00	1	39.0	16.0	80	1.2	1.04	12400	6	N331.1A-17
		100	25.5	17	32	20.5	1	4	N331.32C-100S32IM	32.0	22.50	2	55.0	24.5	80	3.0	2.55	9000	10	N331.1A-14
23.50	26.5	160	51.5	14	40	23.5	1	5	N331.32C-160S40RM	40.0	25.50	2	55.0	27.5	80	3.0	2.78	9000	10	N331.1A-14

Piezas de repuesto

CW	DC	Tornillo de plaquita	Cuña	Tornillo
6.0	80-160	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80-160	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.0	80-160	5513 020-24	5431 105-01	269-832
12.0	80-160	5513 020-24	5431 105-02	269-832
15.0	100-160	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
17.5	125-160	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
20.5	160	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02
23.5	160	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

CZC _{MS}	Juego de tornillo de refrigerante	Juego de anillo distanciador
27	5512 076-101	5549 091-032
32	5512 076-102	5549 091-042
40	5512 076-103	5549 091-052

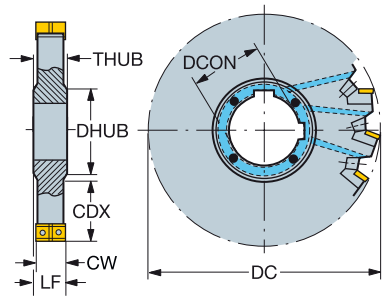


17

Fresa de disco ajustable CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Árbol con chavetero - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



Versión en pulgadas

										Dimensiones, pulg.										
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MID
.236	.315	3.150	.768	04	1	.236	1	3	N331.32C-080T25CM	1.000	.394	1	1.535	.551	1160	0.5	1.04	19300	6	N331.1A-04
		4.000	1.043	04	1 1/4	.236	1	4	N331.32C-101T32CM	1.250	.394	1	1.811	.551	1160	0.5	1.43	17100	8	N331.1A-04
		5.000	1.437	04	1 1/2	.236	1	5	N331.32C-127T38CM	1.500	.394	2	2.047	.551	1160	0.5	1.57	15100	10	N331.1A-04
		6.000	1.929	04	1 1/2	.236	1	6	N331.32C-152T38CM	1.500	.394	2	2.047	.551	1160	0.5	2.09	13200	12	N331.1A-04
.315	.394	3.150	.768	05	1	.315	1	3	N331.32C-080T25DM	1.000	.472	1	1.535	.630	1160	0.8	1.11	15000	6	N331.1A-05
		4.000	1.043	05	1 1/4	.315	1	4	N331.32C-101T32DM	1.250	.472	1	1.811	.630	1160	0.8	1.53	13200	8	N331.1A-05
		5.000	1.437	05	1 1/2	.315	1	5	N331.32C-127T38DM	1.500	.472	2	2.047	.630	1160	0.8	1.85	11700	10	N331.1A-05
		6.000	1.929	05	1 1/2	.315	1	6	N331.32C-152T38DM	1.500	.472	2	2.047	.630	1160	0.8	2.43	10200	12	N331.1A-05
.394	.472	3.150	.768	08	1	.394	1	3	N331.32C-080T25EM	1.000	.512	1	1.535	.630	1160	0.8	1.15	18100	6	N331.1A-08
		4.000	1.043	08	1 1/4	.394	1	4	N331.32C-101T32EM	1.250	.512	1	1.811	.630	1160	0.8	1.75	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.437	08	1 1/2	.394	1	5	N331.32C-127T38EM	1.500	.512	2	2.047	.630	1160	0.8	2.10	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.929	08	1 1/2	.394	1	6	N331.32C-152T38EM	1.500	.512	2	2.047	.630	1160	0.8	2.90	12400	12	N331.1A-08
.472	.591	3.150	.768	08	1	.472	1	3	N331.32C-080T25FM	1.000	.551	1	1.535	.630	1160	0.8	1.23	18100	6	N331.1A-08
		4.000	1.043	08	1 1/4	.472	1	4	N331.32C-101T32FM	1.250	.551	1	1.811	.630	1160	0.8	1.88	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.437	08	1 1/2	.472	1	5	N331.32C-127T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	0.8	2.50	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.929	08	1 1/2	.472	1	6	N331.32C-152T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	0.8	3.26	12400	12	N331.1A-08
.591	.689	4.000	1.043	11	1 1/4	.591	1	3	N331.32C-101T32KM	1.250	.660	1	1.811	.728	1160	2.2	1.76	14000	6	N331.1A-11
		5.000	1.437	11	1 1/2	.591	1	4	N331.32C-127T38KM	1.500	.660	1	2.047	.728	1160	2.2	2.83	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.929	11	1 1/2	.591	1	5	N331.32C-152T38KM	1.500	.660	2	2.047	.728	1160	2.2	3.90	10800	10	N331.1A-11
.689	.807	5.000	1.437	11	1 1/2	.689	1	4	N331.32C-127T38LM	1.500	.768	1	2.047	.847	1160	2.2	3.04	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.929	11	1 1/2	.689	1	5	N331.32C-152T38LM	1.500	.768	2	2.047	.847	1160	2.2	4.34	10800	10	N331.1A-11
.807	.925	6.000	1.929	14	1 1/2	.807	1	5	N331.32C-152T38QM	1.500	.886	2	2.047	.965	1160	2.2	4.25	9200	10	N331.1A-14
.925	1.043	6.000	1.929	14	1 1/2	.925	1	5	N331.32C-152T38RM	1.500	1.004	2	2.047	1.083	1160	2.2	5.52	9200	10	N331.1A-14

		Piezas de repuesto		
CW	DC"	Tornillo de plaquita	Cuña	Tornillo
.236	3.150-6.000	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150-6.000	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.394	3.150-6.000	5513 020-24	5431 105-01	269-832
.472	3.150-6.000	5513 020-24	5431 105-02	269-832
.591	4.000-6.000	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
.689	5.000-6.000	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
.807	6.000	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02
.925	6.000	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

CZC _{MS}	Juego de tornillo de refrigerante	Juego de anillo distanciador
25	5512 077-101	5549 091-512
32	5512 077-103	5549 091-522
38	5512 077-102	5549 091-532



C23



I2

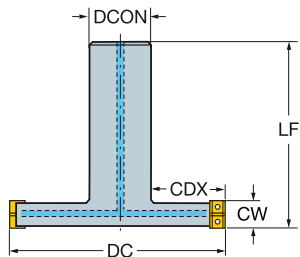


I7

Fresa de disco ajustable CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Mango cilíndrico - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



Versión métrica

										Dimensiones, mm							
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	LF	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
6.00	8.0	80	23.0	04	32	6.0	1	3	R331.32C-080A32CM	32.0	115.00	80	0.8	0.90	19300	6	N331.1A-04
		100	28.0	04	40	6.0	1	4	R331.32C-100A40CM	40.0	125.00	80	0.8	1.50	17100	8	N331.1A-04
8.00	10.0	80	23.0	05	32	8.0	1	3	R331.32C-080A32DM	32.0	115.00	80	1.2	1.02	15000	6	N331.1A-05
		100	28.0	05	40	8.0	1	4	R331.32C-100A40DM	40.0	125.00	80	1.2	1.65	13200	8	N331.1A-05
10.00	12.0	80	23.0	08	32	10.0	1	3	R331.32C-080A32EM	32.0	115.00	80	1.2	1.04	18100	6	N331.1A-08
		100	28.0	08	40	10.0	1	4	R331.32C-100A40EM	40.0	125.00	80	1.2	1.72	15900	8	N331.1A-08

		Piezas de repuesto		
CW	DC	Tornillo de plaquita	Cuña	Tornillo
6.0	80-100	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80-100	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.0	80-100	5513 020-24	5431 105-01	269-832

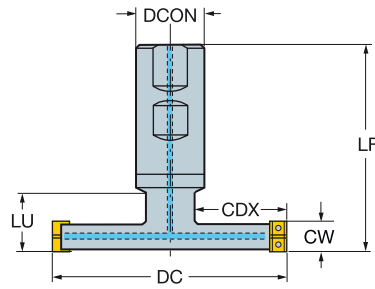
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es





Fresa de disco ajustable CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Weldon - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



Versión en pulgadas

										Dimensiones, pulg.								
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	LF	PSI	FT/ LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID	
.236	.315	3.150	.787	04	1 1/2	.236	1	3	R331.32C-080M38CM	1.500	4.921	1160	0.8	2.87	19300	6	N331.1A-04	
		4.000	.945	04	2	.236	1	4	R331.32C-101M51CM	2.000	5.512	1160	0.5	3.12	17100	8	N331.1A-04	
.315	.394	3.150	.787	05	1 1/2	.315	1	3	R331.32C-080M38DM	1.500	4.921	1160	0.8	2.99	15000	6	N331.1A-05	
		4.000	.945	05	2	.315	1	4	R331.32C-101M51DM	2.000	5.512	1160	0.8	4.13	13200	8	N331.1A-05	
.394	.472	3.150	.787	08	1 1/2	.394	1	3	R331.32C-080M38EM	1.500	4.921	1160	0.8	3.04	18100	6	N331.1A-08	
		4.000	.945	08	2	.394	1	4	R331.32C-101M51EM	2.000	5.512	1160	0.8	5.76	15900	8	N331.1A-08	

Piezas de repuesto				
CW	DC"	Tornillo de plaquita	Cuña	Tornillo
.236	3.150-4.000	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150-4.000	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.394	3.150-4.000	5513 020-24	5431 105-01	269-832

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



C23



I2

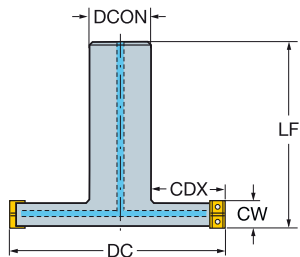


I7

Fresa de disco CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Mango cilíndrico - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



Versión métrica

								Dimensiones, mm								
CW	DC		APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	LF				RPMX	CICT	MIID		
6.00	40	04	16	6.0	1	2	R331.35C-040A16CM060	16.0	120.00	80	0.8	0.19	29500	4	N331.1A-04	
	50	04	20	6.0	1	3	R331.35C-050A20CM060	20.0	130.00	80	0.8	0.33	25000	6	N331.1A-04	
	63	04	25	6.0	1	3	R331.35C-063A25CM060	25.0	140.00	80	0.8	0.58	22000	6	N331.1A-04	
	80	04	32	6.0	1	4	R331.35C-080A32CM060	32.0	150.00	80	0.8	1.03	19000	8	N331.1A-04	
8.00	40	05	16	8.0	1	2	R331.35C-040A16DM080	16.0	120.00	80	1.2	0.19	22300	4	N331.1A-05	
	50	05	20	8.0	1	3	R331.35C-050A20DM080	20.0	130.00	80	1.2	0.34	19500	6	N331.1A-05	
	63	05	25	8.0	1	3	R331.35C-063A25DM080	25.0	140.00	80	1.2	0.60	17000	6	N331.1A-05	
	80	05	32	8.0	1	4	R331.35C-080A32DM080	32.0	150.00	80	1.2	1.06	15000	8	N331.1A-05	
10.00	40	08	16	10.0	1	2	R331.35C-040A16EM100	16.0	120.00	80	1.2	0.20	27000	4	N331.1A-08	
	50	08	20	10.0	1	3	R331.35C-050A20EM100	20.0	130.00	80	1.2	0.42	23500	6	N331.1A-08	
	63	08	25	10.0	1	3	R331.35C-063A25EM100	25.0	140.00	80	1.2	0.62	21000	6	N331.1A-08	
	80	08	32	10.0	1	4	R331.35C-080A32EM100	32.0	150.00	80	1.2	1.11	18000	8	N331.1A-08	

		Piezas de repuesto
CW	DC	Tornillo de plaquita
6.0	40.00-80.00	5513 020-19
8.0	40.00-80.00	5513 020-34
10.0	40.00-80.00	5513 020-24

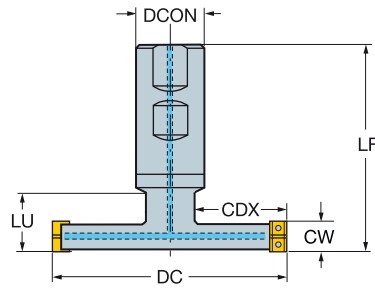
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Fresa de disco CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Weldon - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



Versión en pulgadas

								Dimensiones, pulg.									
CW	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	LF	LU	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
.250	1.500	.409	04	1	.250	1	2	R331.35C-038M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.5	0.69	30000	4	N331.1A-04
	2.000	.583	04	1	.250	1	3	R331.35C-051M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.5	0.82	25000	6	N331.1A-04
	2.500	.732	04	1 1/4	.250	1	3	R331.35C-063M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	0.5	1.32	22000	6	N331.1A-04
	3.000	.850	04	1 1/4	.250	1	4	R331.35C-076M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	0.5	1.59	22000	8	N331.1A-04
.312	1.500	.409	04	1	.312	1	2	R331.35C-038M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.70	30000	4	N331.1A-04
	2.000	.583	04	1	.312	1	3	R331.35C-051M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.84	25000	6	N331.1A-04
	2.500	.732	04	1 1/4	.312	1	3	R331.35C-063M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.37	22000	6	N331.1A-04
	3.000	.850	04	1 1/4	.312	1	4	R331.35C-076M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.66	19500	8	N331.1A-04
.375	1.500	.409	05	1	.375	1	2	R331.35C-038M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.71	23500	4	N331.1A-05
	2.000	.583	05	1	.375	1	3	R331.35C-051M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.85	19500	6	N331.1A-05
	2.500	.732	05	1 1/4	.375	1	3	R331.35C-063M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.40	17000	6	N331.1A-05
	3.000	.850	05	1 1/4	.375	1	4	R331.35C-076M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.72	15000	8	N331.1A-05
.500	1.500	.409	08	1	.500	1	2	R331.35C-038M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.73	28000	4	N331.1A-08
	2.000	.583	08	1	.500	1	3	R331.35C-051M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.8	0.90	23500	6	N331.1A-08
	2.500	.732	08	1 1/4	.500	1	3	R331.35C-063M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.50	20500	6	N331.1A-08
	3.000	.850	08	1 1/4	.500	1	4	R331.35C-076M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	0.8	1.85	18500	8	N331.1A-08

		Piezas de repuesto
CW	DC*	Tornillo de plaquita
.250	1.500-2.500	5513 020-19
.312	1.500-3.000	5513 020-19
.375	1.500-3.000	5513 020-34
.500	1.500-3.000	5513 020-24

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



C23



I2



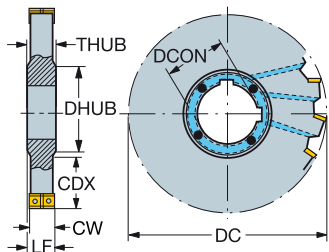
I7



Fresa de disco CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Árbol con chavetero - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



C

Versión métrica

		Dimensiones, mm																
CW	DC		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MID
6.00	100	04	32	6.0	4	5	N331.35C-100S32CM060	32.0	7.00	2	47.0	8.0	80	0.8	0.21	17000	10	N331.1A-04
8.00	100	05	32	8.0	4	5	N331.35C-100S32DM080	32.0	9.00	2	47.0	10.0	80	1.2	0.28	13000	10	N331.1A-05
	125	05	40	8.0	4	6	N331.35C-125S40DM080	40.0	9.00	2	55.0	10.0	80	1.2	0.47	15000	12	N331.1A-05
10.00	125	08	40	10.0	4	6	N331.35C-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	80	1.2	0.61	11500	12	N331.1A-08

		Piezas de repuesto
CW	DC	Tornillo de plaquita
6.0	100.00	5513 020-19
8.0	100.00-125.00	5513 020-34
10.0	125.00	5513 020-24

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

F

G

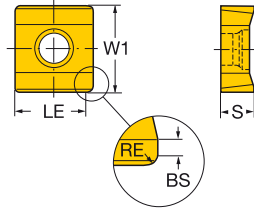
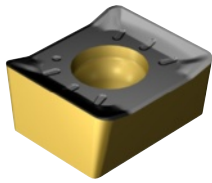
H

I



Plaquita CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

KRINS 90°



	RE	Código de pedido	P		M				K			N		S		H		Dimensiones, mm, pulg.										
			1040	1130	2040	3040	4330	4340	1040	1130	2040	4340	S30T	1020	3040	4330	4340	1130	1130	2040	S30T	1130	3040	W1	LE	S	BS	
			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Ligero	L30	04 0.50 .020	N331.1A-043505E-L30						★	☆	☆								☆	★				9.5	4.6	3.49	0.4	
	L50	04 0.50 .020	N331.1A-043505E-L50	☆	★	☆			★	☆	☆	☆							☆	☆	★				9.5	4.6	3.49	0.4
	PL	04 0.50 .020	N331.1A-04 35 05H-PL				★	☆			☆			☆	☆										9.5	4.6	3.50	0.4
	L30	05 0.80 .031	N331.1A-054508E-L30						★	☆	☆									☆	★				9.5	5.7	4.49	1.2
	L50	05 0.80 .031	N331.1A-054508E-L50	☆	★	☆			★	☆	☆	☆							☆	☆	★				9.5	5.7	4.49	1.2
	PL	05 0.80 .031	N331.1A-05 45 08H-PL				★	☆			☆			☆	☆										9.5	5.7	4.50	1.2
	L30	08 0.80 .031	N331.1A-084508E-L30						★	☆	☆									☆	★				9.5	7.7	4.49	1.2
	L50	08 0.80 .031	N331.1A-084508E-L50	☆	★	☆			★	☆	☆	☆							☆	☆	★				9.5	7.7	4.49	1.2
	PL	08 0.80 .031	N331.1A-08 45 08H-PL				★	☆			☆			☆	☆										9.5	7.7	4.50	1.2
	PL	2.00 .079	N331.1A-08 45 20H-PL		★				☆						☆	☆					☆				9.5	6.5	4.50	1.2
	KL	08 2.00 .079	N331.1A-08 45 20E-KL										★												9.5	6.5	4.50	1.2
	L30	11 0.80 .031	N331.1A-115008E-L30						★	☆	☆									☆	★				11.5	10.7	4.99	1.2
	L50	11 0.80 .031	N331.1A-115008E-L50	☆	★	☆			★	☆	☆	☆							☆	☆	★				11.5	10.7	4.99	1.2
	PL	11 0.80 .031	N331.1A-11 50 08H-PL				★	☆			☆			☆	☆										11.5	10.7	5.00	1.2
	PL	2.00 .079	N331.1A-11 50 20H-PL		★				☆						☆	☆					☆				11.5	9.5	5.00	1.2
	KL	11 2.00 .079	N331.1A-11 50 20E-KL										★												11.5	9.5	5.00	1.2
	L30	14 0.80 .031	N331.1A-145008E-L30						★	☆	☆									☆	★				11.5	13.7	4.98	1.2
	L50	14 0.80 .031	N331.1A-145008E-L50	☆	★	☆			★	☆	☆	☆							☆	☆	★				11.5	13.7	4.98	1.2
	PL	14 0.80 .031	N331.1A-14 50 08H-PL				★	☆			☆			☆	☆										11.5	13.7	5.00	1.2
																									.453	.539	.195	.047



C12



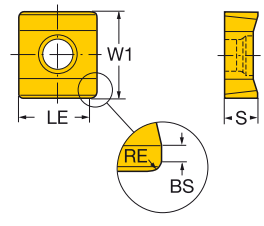
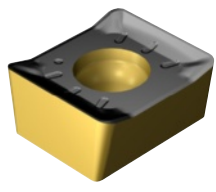
C36



I2

Plaquita CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

KRINS 90°



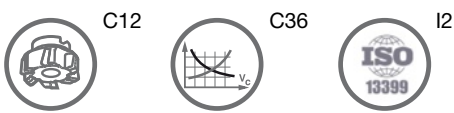
C

Medio	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																									
			P					M				K		N	S		H											
			1040	1130	2040	3040	4330	4340	1040	1130	2040	4340	S30T	1020	3040	4330	4340	1130	1130	2040	S30T	1130	3040	W1	LE	S	BS	
M30	04 0.50 .020	N331.1A-043505E-M30				★								☆											9.5	4.6	3.50	0.4
PM	04 0.50 .020	N331.1A-04 35 05M-PM				★ ☆			☆					☆ ☆											9.5	4.6	3.50	0.4
M30	05 0.80 .031	N331.1A-054508E-M30				★								☆											9.5	5.7	4.50	1.2
PM	05 0.80 .031	N331.1A-05 45 08H-PM				★								☆											9.5	5.7	4.45	1.2
PM	08 0.80 .031	N331.1A-05 45 08M-PM				★ ☆			☆					☆ ☆											9.5	5.7	4.45	1.2
M30	08 0.80 .031	N331.1A-084508E-M30				★								☆											9.5	7.7	4.50	1.2
PM	08 0.80 .031	N331.1A-08 45 08H-PM				★								☆											9.5	7.7	4.45	1.2
PM	2.00 .079	N331.1A-08 45 20H-PM	★			☆			☆					☆	☆						☆				9.5	6.5	4.45	1.2
KM	08 2.00 .079	N331.1A-08 45 20E-KM				☆						★ ☆											☆		9.5	6.5	4.45	1.2
PM	08 0.80 .031	N331.1A-08 45 08M-PM				★ ☆			☆					☆ ☆											9.5	7.7	4.45	1.2
M30	11 0.80 .031	N331.1A-115008E-M30				★								☆											11.5	10.7	5.00	1.2
PM	11 0.80 .031	N331.1A-11 50 08H-PM				★								☆											11.5	10.7	4.95	1.2
PM	2.00 .079	N331.1A-11 50 20H-PM	★			☆			☆					☆	☆							☆			11.5	9.5	4.95	1.2
KM	11 2.00 .079	N331.1A-11 50 20E-KM				☆						★ ☆											☆		11.5	9.5	4.95	1.2
PM	11 0.80 .031	N331.1A-11 50 08M-PM				★ ☆			☆					☆ ☆											11.5	10.7	4.95	1.2
M30	14 0.80 .031	N331.1A-145008E-M30				★								☆											11.5	13.7	5.00	1.2
PM	14 0.80 .031	N331.1A-14 50 08H-PM				★								☆											11.5	13.7	4.95	1.2
PM	0.80 .031	N331.1A-14 50 08M-PM				★ ☆			☆					☆ ☆											11.5	13.7	4.95	1.2

G

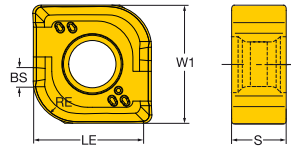
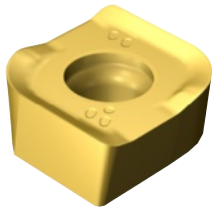
H

I



Plaquita CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

KRINS 90°



	SSC	RE	Código de pedido	P				M				K		N	S		H		Dimensiones, mm, pulg.						
				1040	1130	2040	3040	4330	1040	1130	2040	S30T	1020	3040	4330	1130	1130	2040	S30T	1130	3040	W1	LE	S	BS
Ligero	L50	11	3.05	R/L331.1A-115030E-L50	☆		☆		★							☆	★				11.5	10.7	5.00	1.3	
			.120																		.453	.421	.197	.051	
		4.00		R/L331.1A-115040E-L50	☆		☆		★							☆	★				11.5	10.7	5.00	1.4	
			.157																			.453	.421	.197	.055
		4.83		R/L331.1A-115048E-L50	☆		☆		★							☆	★					11.5	10.7	5.00	1.5
			.190																			.453	.421	.197	.059
	6.35		R/L331.1A-115063E-L50	☆		☆		★						☆	★					11.5	10.7	5.00	1.6		
		.250																		.453	.421	.197	.063		
Medio	WM	08	4.00	R/L331.1A-08 45 40H-WM	★		☆	☆			★	☆	☆	☆	☆				☆	☆	9.5	7.7	4.45	1.4	
			.157																		.374	.303	.175	.055	
	M30	11	1.52	R/L331.1A-115015E-M30	★		☆	☆			★	☆	☆								11.5	10.7	5.00	1.2	
			.060																			.453	.421	.197	.047
		2.29		R/L331.1A-115023E-M30	★		☆	☆			★	☆	☆								11.5	10.7	5.00	1.2	
			.090																			.453	.421	.197	.047
	WM	3.05		R/L331.1A-115030E-M30	★		☆	☆			★	☆	☆								11.5	10.7	5.00	1.3	
			.120																			.453	.421	.197	.051
		11	4.00	R/L331.1A-11 50 40H-WM	★		☆	☆			★	☆	☆	☆	☆					☆	☆	11.5	10.7	4.95	1.4
			.157																			.453	.421	.195	.055
	14	4.00	R/L331.1A-14 50 40H-WM	★		☆	☆			★	☆	☆	☆	☆					☆	☆	11.5	13.7	4.95	1.4	
		.157																			.453	.539	.195	.055	



C36



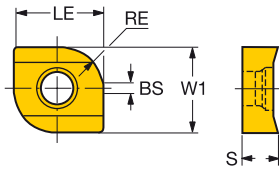
I2



Plaquita CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Cuerpos de fresa para plaquitas de radio disponibles como Tailor made.

KRINS 90°



C

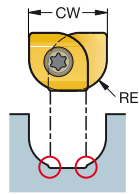
			P	M	K	S	Dimensiones, mm, pulg.			
			4340	4340	4340	4340	W1	LE	S	BS
			☆	☆	☆	☆				
			☆	☆	☆	☆				
Ligero	WL	08 1.52 R/L331.1A-08 45 15H-WL	☆	☆	☆	☆	9.5	7.7	4.50	1.2
		.060					.374	.303	.177	.047
		2.29 R/L331.1A-08 45 23H-WL		☆	☆	☆	9.5	7.7	4.50	1.2
		.090					.374	.303	.177	.047
		11 1.52 R/L331.1A-11 50 15H-WL		☆	☆	☆	11.5	10.7	5.00	1.2
		.060					.453	.421	.197	.047
		2.29 R/L331.1A-11 50 23H-WL		☆	☆	☆	11.5	10.7	5.00	1.2
		.090					.453	.421	.197	.047
		14 3.05 R/L331.1A-14 50 30H-WL	☆	☆	☆	☆	11.5	13.7	5.00	1.3
		.120					.453	.539	.197	.051
		4.83 R/L331.1A-14 50 48H-WL	☆	☆	☆	☆	11.5	13.7	5.00	1.5
		.190					.453	.539	.197	.059
6.35 R/L331.1A-14 50 63H-WL	☆	☆	☆	☆	11.5	13.7	5.00	1.6		
.250					.453	.539	.197	.063		

E

Limitaciones al utilizar plaquitas con un radio de punta grande

Fresado de ranuras

Tamaño de la plaquita	CW calculada
04	$CW = RE + 4.6$
05	$CW = RE + 6$
08	$CW = RE + 8$
11	$CW = RE + 11$

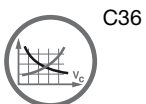


F

G

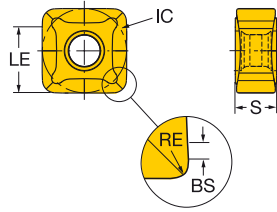
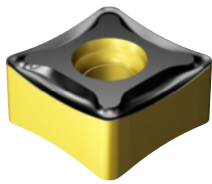
H

I



Plaquita CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

KRINS 88°



	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				IC	LE	S	BS	
			P	M	K						
Medio PM	13	0.80	N331.1D-136508E-PM	★	☆	☆	☆	13.4	11.4	6.55	1.2
	.031							.528	.449	.258	.047
	2.00		N331.1D-136520E-PM	★	☆	☆	☆	13.4	10.2	6.55	1.2
	.079							.528	.402	.258	.047
	0.80		N331.1D-136508M-PM	★		☆		13.4	11.4	6.55	1.2
	.031							.528	.449	.258	.047

Estas plaquitas de dos caras necesitan cartuchos opcionales. Consulte el catálogo de herramientas rotativas para obtener más información.

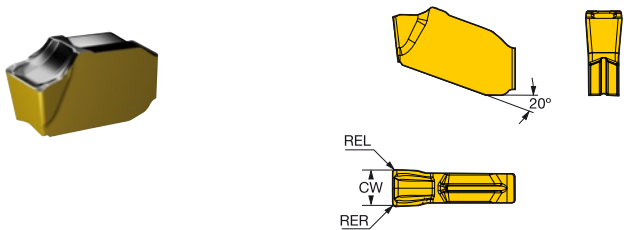


C36



I2

Plaquita CoroMill® QD para ranurado



C

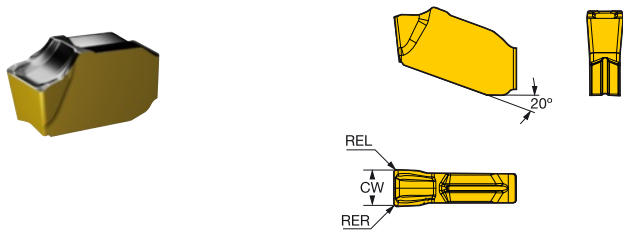
	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.			AN	CWTOLL	CWTOLU
						P	M	K			
Ligero	E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.079	.008	.008						.002	.0022
	F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.094	.008	.008						.002	.0022
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.098	.008	.008						.002	.0022
	G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.118	.008	.008						.002	.0022
		3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.125	.008	.008						.002	.0022
	H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.157	.010	.010						.002	.0022
Medio	J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.187	.012	.012						.002	.0022
		5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.197	.012	.012						.002	.0022
	K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.236	.014	.014						.002	.0022
		6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-PL	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.250	.014	.014						.002	.0022
	E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		.079	.008	.008						.002	.0022
		2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105
		.079	.008	.008						.002	.0041
F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.094	.008	.008						.002	.0022	
	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.094	.008	.008						.002	.0041	
	2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.098	.008	.008						.002	.0022	
	2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.098	.008	.008						.002	.0041	
G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.118	.008	.008						.002	.0022	
	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.118	.008	.008						.002	.0041	
	3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.125	.008	.008						.002	.0022	
	3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.125	.008	.008						.002	.0041	
H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.157	.010	.010						.002	.0022	
	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.157	.010	.010						.002	.0041	
J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.187	.012	.012						.002	.0022	
	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.187	.012	.012						.002	.0041	
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	.197	.012	.012						.002	.0022	
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030M-PM	★	☆	☆	7°	0.005	0.105	
	.197	.012	.012						.002	.0041	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro



Plaquita CoroMill® QD para ranurado



		P	M	K	Dimensiones, mm, pulg.			
		4940	4940	4940	AN	CWTOLL	CWTOLU	
Medio	K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-PM	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.055
		.236	.014	.014				.002 .0022
		6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035M-PM	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105
		.236	.014	.014				.002 .0041
		6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-PM	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.055
		.250	.014	.014				.002 .0022
Pesado		6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035M-PM	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105
		.250	.014	.014				.002 .0041
	E	2.00	0.35	0.35	QD-NE-0200-035M-PH	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105
		.079	.014	.014				.002 .0041
	F	2.39	0.35	0.35	QD-NF-0239-035M-PH	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105
		.094	.014	.014				.002 .0041
		2.50	0.35	0.35	QD-NF-0250-035M-PH	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105
		.098	.014	.014				.002 .0041
	G	3.00	0.35	0.35	QD-NG-0300-035M-PH	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105
		.118	.014	.014				.002 .0041
		3.18	0.35	0.35	QD-NG-0318-035M-PH	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105
		.125	.014	.014				.002 .0041
	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-040M-PH	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105
		.157	.016	.016				.002 .0041
	J	4.76	0.45	0.45	QD-NJ-0476-045M-PH	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105
		.187	.018	.018				.002 .0041
		5.00	0.45	0.45	QD-NJ-0500-045M-PH	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105
		.197	.018	.018				.002 .0041
K	6.00	0.50	0.50	QD-NK-0600-050M-PH	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105	
	.236	.020	.020				.002 .0041	
	6.35	0.50	0.50	QD-NK-0635-050M-PH	★ ☆ ☆	7°	0.005 0.105	
	.250	.020	.020				.002 .0041	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro



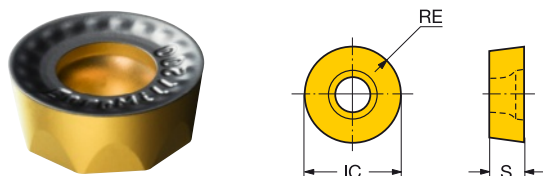
C36



I2



Plaquita CoroMill® 200 para fresado



Versión métrica

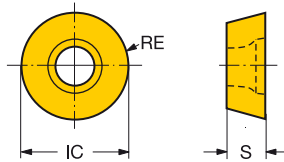
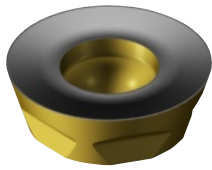
		RE	Código de pedido	P M K				Dimensiones, mm, pulg.	
				4330	4340	4330	4340	IC	S
Medio	PM	10	RCKT 10 T3 M0-PM	★	☆	☆	☆	10.0	3.97
								.394	.156
		12	RCKT 12 04 M0-PM	★	☆	☆	☆	12.0	4.76
								.472	.188
		16	RCKT 16 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	16.0	6.35
						.630	.250		
						.787	.250		
Pesado	PH	10	RCKT 10 T3 M0-PH	★	☆	☆	☆	10.0	3.97
								.394	.156
		12	RCKT 12 04 M0-PH	★	☆	☆	☆	12.0	4.76
								.472	.188
		16	RCKT 16 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	16.0	6.35
						.630	.250		
						.787	.250		

Versión en pulgadas

		RE	Código de pedido	P M K				Dimensiones, mm, pulg.	
				4330	4340	4330	4340	IC	S
Medio	PM	09	RCKT 09 T3 00-PM	★			☆	9.5	3.97
								.375	.156
		13	RCKT 13 04 00-PM	★	☆	☆	☆	12.7	4.76
								.500	.188
						.750	.250		
Pesado	PH	09	RCKT 09 T3 00-PH	★	☆	☆	☆	9.5	3.97
								.375	.156
		13	RCKT 13 04 00-PH	★	☆	☆	☆	12.7	4.76
								.500	.188
						.750	.250		



Plaquita CoroMill® 300 para fresado



Versión métrica

		RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				
				P	M	K		
						IC	S	
Ligero	PL	12	6.00 R300-1240E-PL	★	☆	☆	12.0	3.97
			.236				.472	.156
Medio	PM	08	4.00 R300-0828E-PM	★	☆	☆	8.0	2.78
			.157				.315	.109
		4.00	R300-0828M-PM	★	☆	☆	8.0	2.78
			.157				.315	.109
		10	5.00 R300-1032E-PM	★	☆	☆	10.0	3.18
			.197				.394	.125
		5.00	R300-1032M-PM	★	☆	☆	10.0	3.18
		.197				.394	.125	
	12	6.00 R300-1240E-PM	★	☆	☆	12.0	3.97	
		.236				.472	.156	
		6.00	R300-1240M-PM	★	☆	☆	12.0	3.97
		.236				.472	.156	
	16	8.00 R300-1648E-PM	★	☆	☆	16.0	4.76	
	.315				.630	.188		
	8.00	R300-1648M-PM	★	☆	☆	16.0	4.76	
	.315				.630	.188		
	20	10.00 R300-2060M-PM	★	☆	☆	20.0	6.48	
	.394				.787	.255		
Pesado	PH	08	4.00 R300-0828M-PH	★	☆	☆	8.0	2.78
			.157				.315	.109
		10	5.00 R300-1032M-PH	★	☆	☆	10.0	3.18
			.197				.394	.125
		12	6.00 R300-1240M-PH	★	☆	☆	12.0	3.97
			.236				.472	.156
	16	8.00 R300-1648M-PH	★	☆	☆	16.0	4.76	
	.315				.630	.188		
	20	10.00 R300-2060M-PH	★	☆	☆	20.0	6.48	
	.394				.787	.255		

Versión en pulgadas

		RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				
				P	M	K		
						IC	S	
Medio	PM	07	20 3.50 R300-0720E-PM	★	☆	☆	7.0	1.99
			.138				.276	.078
		07	24 3.50 R300-0724E-PM	★	☆	☆	7.0	2.38
			.138				.276	.094
		05	2.50 R300-0517E-PM	★	☆	☆	5.0	1.70
			.098				.197	.067
	13	6.35 R300-1340M-PM	★	☆	☆	12.7	3.97	
	.250				.500	.156		
	25	12.70 R300-2570M-PM	★	☆	☆	25.4	7.94	
	.500				1.000	.313		
Pesado	PH	09	4.76 R300-0932M-PH	★	☆	☆	9.5	3.18
			.188				.375	.125
		13	6.35 R300-1340M-PH	★	☆	☆	12.7	3.97
	.250				.500	.156		
	25	12.70 R300-2570M-PH	★	☆	☆	25.4	7.94	
	.500				1.000	.313		



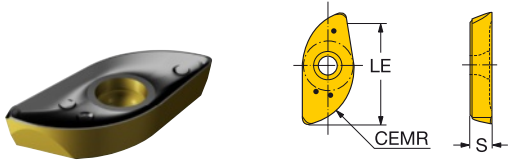
C36



I2



Plaquita de punta esférica CoroMill® 216



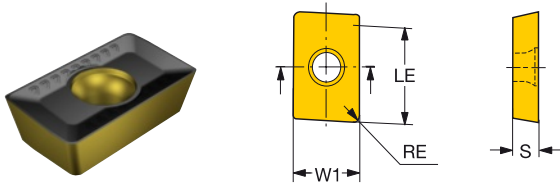
Versión métrica

Medio	M-M	CEMR	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					
				P	M	K			
				4340	4340	4340	LE	S	
		12	6.0	R216-12 02 M-M	★	☆	☆	10.8	2.38
			.236				.425	.094	
		16	8.0	R216-16 03 M-M	★	☆	☆	14.4	3.18
			.315				.567	.125	
		20	10.0	R216-20 T3 M-M	★	☆	☆	17.9	3.97
			.394				.705	.156	
		25	12.5	R216-25 04 M-M	★	☆	☆	22.3	4.76
			.492				.878	.188	
		30	15.0	R216-30 06 M-M	★	☆	☆	26.9	6.35
			.591				1.059	.250	
		32	16.0	R216-32 06 M-M	★	☆	☆	28.6	6.35
			.630				1.126	.250	
		40	20.0	R216-40 07 M-M	★	☆	☆	36.5	7.94
			.787				1.437	.313	
		50	25.0	R216-50 07 M-M	★	☆	☆	44.6	7.94
			.984				1.756	.313	

Versión en pulgadas

Medio	M-M	CEMR	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						
				P	M	K				
				4340	4340	4340	LE	S		
		12	1/2	6.4	RA216-13 02 M-M	★	☆	☆	11.2	2.38
			.250				.444	.094		
		15	5/8	7.9	RA216-16 03 M-M	★	☆	☆	14.1	3.18
			.313				.559	.125		
		19	3/4	9.5	RA216-19 T3 M-M	★	☆	☆	16.9	3.97
			.375				.669	.156		
		25	1	12.7	RA216-25 04 M-M	★	☆	☆	22.6	4.76
			.500				.893	.188		

Plaquita con protección del mango



Medio	WHX	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						
				P	M	K				
				4340	4340	4340	W1	LE	S	
		16	0.80	APMT 16 04 08-M	★	☆	☆	9.2	16.0	4.76
			.031				.364	.630	.188	

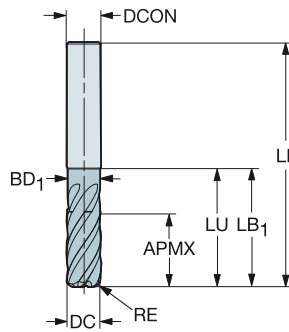


Fresa de ranurar cerámica enteriza CoroMill® Plura para desbaste a alta velocidad

Para aleaciones con base de níquel

Optimizada

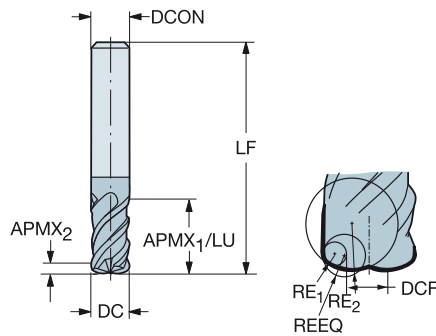
FHA 35°
BSG COROMANT
TCDC h9
TCDCON h6



Versión métrica

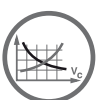
							s	Dimensiones, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEPF	Código de pedido	6060	DCON	LF	DN	LB ₁
10.0	10	7.5	2.00	15.0	6	2F210-1000-200-SC	★	10.0	60.0	9.5	15.0
12.0	12	9.0	2.00	18.0	6	2F210-1200-200-SC	★	12.0	65.0	11.4	18.0

FHA 38°
TCDC h9
TCDCON h6



Versión métrica

									s	Dimensiones, mm					
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEPF	Código de pedido	6060	DCON	DCF	LF	DN	REEQ	RPMX
10.0	10	7.5	0.7	1.5	5.0	15.0	4	2H310-1000-150-SC	★	10.0	3.4	60.0	9.5	1.99	35000
12.0	12	9.0	0.8	1.5	6.0	18.0	4	2H310-1200-150-SC	★	12.0	4.5	65.0	11.4	2.10	35000



C44



I2

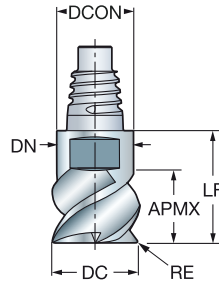


Cabeza cerámica soldada CoroMill® 316 para desbaste a alta velocidad

Para aleaciones con base de níquel

Optimizada

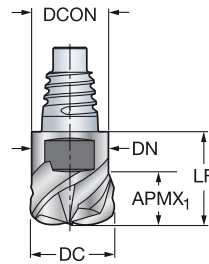
FHA 35°
BSG COROMANT
TCDC h9



D Versión métrica

							s	Dimensiones, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZFPP	Código de pedido	6000	DCON	LF	DN
10.0	E10	7.0	2.00	7.0	6	316-10FM635-10020D	★	9.7	15.9	9.7
12.0	E12	7.0	2.00	7.0	6	316-12FM635-12020D	★	11.7	18.5	11.7

FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h9



G Versión métrica

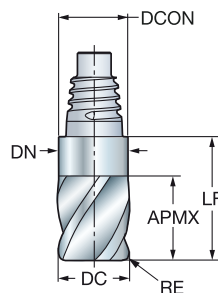
							s	Dimensiones, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	ZFPP	Código de pedido	6000	DCON	DCF	LF	DN	REEQ	RPMX
10.0	E10	7.0	0.7	1.5	5.0	4	316-10HM438-10015D	★	9.7	3.4	15.9	9.7	1.99	35000
12.0	E12	7.0	0.8	1.5	6.0	4	316-12HM438-12015D	★	11.7	4.5	18.5	11.7	2.10	35000



Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para fresado lateral con alto avance

Para aleaciones de titanio

Optimizada

FHA
BSG
TCDC42°
COROMANT
h10

Versión métrica

						s	Dimensiones, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Código de pedido	T745	DCON	LF	DN
10.0	E10	15.0	0.50	6	316-10FL642-10005L	★	9.7	23.3	9.7
	E10	15.0	1.00	6	316-10FL642-10010L	★	9.7	23.3	9.7
	E10	15.0	2.00	6	316-10FL642-10020L	★	9.7	23.3	9.7
12.0	E12	18.0	0.50	6	316-12FL642-12005L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	1.00	6	316-12FL642-12010L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	2.00	6	316-12FL642-12020L	★	11.7	27.4	11.7
16.0	E16	24.0	0.50	6	316-16FL642-16005L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	1.00	6	316-16FL642-16010L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	2.00	6	316-16FL642-16020L	★	15.5	35.6	15.5
20.0	E20	30.0	1.00	6	316-20FL642-20010L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	2.00	6	316-20FL642-20020L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	3.00	6	316-20FL642-20030L	★	19.3	41.7	19.3
25.0	E25	37.5	1.00	6	316-25FL642-25010L	★	24.2	51.0	24.2
	E25	37.5	2.00	6	316-25FL642-25020L	★	24.2	51.0	24.2
	E25	37.5	3.00	6	316-25FL642-25030L	★	24.2	51.0	24.2

Versión en pulgadas

						s	Dimensiones, pulg.		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Código de pedido	T745	DCON	LF	DN
.375	E10	.563	.030	6	A316-10FL642-03708L	★	.364	.890	.362
	E10	.563	.060	6	A316-10FL642-03715L	★	.364	.890	.362
.500	E12	.750	.030	6	A316-12FL642-05008L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.060	6	A316-12FL642-05015L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.090	6	A316-12FL642-05023L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.120	6	A316-12FL642-05031L	★	.484	1.122	.500
.625	E16	.937	.030	6	A316-16FL642-06208L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.060	6	A316-16FL642-06215L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.090	6	A316-16FL642-06223L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.120	6	A316-16FL642-06231L	★	.610	1.402	.610
.750	E20	1.125	.030	6	A316-20FL642-07508L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.060	6	A316-20FL642-07515L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.090	6	A316-20FL642-07523L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.120	6	A316-20FL642-07531L	★	.728	1.587	.728
1.000	E25	1.500	.030	6	A316-25FL642-10008L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.060	6	A316-25FL642-10015L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.090	6	A316-25FL642-10023L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.120	6	A316-25FL642-10031L	★	.965	2.032	.965



C44



I2

Fresado con empañe grande, valores métricos

ISO P	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC4330	GC4340	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm			
							0.1-0.2-0.3		0.1-0.2-0.3	
Velocidad de corte v_c , m/min										
			Acero							
			No aleado							
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.1-0.25%	1500	125	0.25	490-405-330	340-280-230	375-340-280	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	1600	150	0.25	360-291-245	305-250-205	335-305-250	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	1700	170	0.25	340-280-230	290-235-195	320-290-235	
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	295-245-200	250-205-170	275-250-205	
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	220-180-150	185-155-125	205-185-155	
			Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)							
			No templado	1700	175	0.25	280-230-190	240-195-160	265-240-195	
P2.1.Z.AN	02.1			1700	175	0.25	280-230-190	240-195-160	265-240-195	
			Endurecido y templado	1900	300	0.25	185-150-125	155-130-105	170-155-130	
P2.5.Z.HT	02.2			1900	300	0.25	185-150-125	155-130-105	170-155-130	
			Alta aleación (elementos de aleación > 5%)							
			Recocido	1950	200	0.25	195-160-130	165-135-110	180-165-135	
P3.0.Z.AN	03.11			1950	200	0.25	195-160-130	165-135-110	180-165-135	
			Acero de herra. templado	2150	200	0.25	160-130-110	135-110-90	150-135-110	
P3.1.Z.AN	03.13			2150	200	0.25	160-130-110	135-110-90	150-135-110	
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	140-115-995	120-100-80	130-120-100	
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	85-70-60	75-60-50	80-75-60	
			Fundición							
			No aleado	1400	150	0.25	260-215-175	220-180-150	245-220-180	
P1.5.C.UT	06.1			1400	150	0.25	260-215-175	220-180-150	245-220-180	
			Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)	1600	200	0.25	205-170-140	175-145-120	195-175-145	
P2.6.C.UT	06.2			1600	200	0.25	205-170-140	175-145-120	195-175-145	
			Alta aleación (elementos de aleación > 5%)	1950	200	0.25	150-125-100	130-105-85	140-130-105	
P3.0.C.UT	06.3			1950	200	0.25	150-125-100	130-105-85	140-130-105	

ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm			
							0.05-0.15-0.25		0.1-0.2-0.3	
Velocidad de corte v_c , m/min										
			Acero inoxidable							
			Ferrítico/martensítico							
			No templado	1800	200	0.21	185-140-105	240-190-155	210-170-110	255-225-180
P5.0.Z.AN	05.11			1800	200	0.21	185-140-105	240-190-155	210-170-110	255-225-180
			Templado PH	2850	330	0.21	130-100-70	165-130-105	140-110-70	180-160-130
P5.0.Z.PH	05.12			2850	330	0.21	130-100-70	165-130-105	140-110-70	180-160-130
			Templado	2350	330	0.21	135-100-75	175-140-110	160-125-80	185-165-135
P5.0.Z.HT	05.13			2350	330	0.21	135-100-75	175-140-110	160-125-80	185-165-135
			Austenítico							
			No templado	1950	200	0.21	180-135-100	200-160-130	185-150-95	250-225-180
M1.0.Z.AQ	05.21			1950	200	0.21	180-135-100	200-160-130	185-150-95	250-225-180
			Templado PH	2850	330	0.21	125-95-70	160-125-100	135-105-70	170-155-125
M1.0.Z.PH	05.22			2850	330	0.21	125-95-70	160-125-100	135-105-70	170-155-125
			Super austenítico	2250	200		125-90-70	-	-	-
M2.0.Z.AQ	05.23			2250	200		125-90-70	-	-	-
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)							
			No soldable ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	150-115-85	170-135-105	170-135-85	205-185-145
M3.1.Z.AQ	05.51			2000	230	0.21	150-115-85	170-135-105	170-135-85	205-185-145
			Soldable < 0,05% C	2450	260	0.21	125-95-70	135-110-85	135-110-70	175-155-125
M3.2.Z.AQ	05.52			2450	260	0.21	125-95-70	135-110-85	135-110-70	175-155-125
			Acero inoxidable - Fundido							
			Ferrítico/martensítico							
			No templado	1700	200	0.25	165-125-90	210-170-135	185-150-95	225-200-160
P5.0.C.UT	15.11			1700	200	0.25	165-125-90	210-170-135	185-150-95	225-200-160
			Templado PH	2450	330	0.25	115-85-65	145-115-90	120-100-65	155-140-115
P5.0.C.PH	15.12			2450	330	0.25	115-85-65	145-115-90	120-100-65	155-140-115
			Templado	2150	330	0.25	125-90-70	160-130-100	145-115-775	170-155-120
P5.0.C.HT	15.13			2150	330	0.25	125-90-70	160-130-100	145-115-775	170-155-120
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)							
			No soldable ≥ 0,05% C	1800	200	0.25	175-130-95	190-155-125	165-130-105	235-210-170
M1.0.C.UT	15.21			1800	200	0.25	175-130-95	190-155-125	165-130-105	235-210-170
			Templado PH	2450	330	0.25	115-85-65	145-115-90	125-100-65	160-140-115
M1.0C.PH	15.22			2450	330	0.25	115-85-65	145-115-90	125-100-65	160-140-115
			Super austenítico	2150	200		110-85-60	-	-	-
M2.0.C.AQ	15.23			2150	200		110-85-60	-	-	-
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)							
			No soldable ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	145-105-80	160-125-100	160-125-80	195-175-140
M3.1.C.AQ	15.51			1800	230	0.25	145-105-80	160-125-100	160-125-80	195-175-140
			Soldable < 0,05% C	2250	260	0.25	115-85-65	130-100-80	125-100-65	160-145-115
M3.2.C.AQ	15.52			2250	260	0.25	115-85-65	130-100-80	125-100-65	160-145-115

ISO K	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm			
							0.1-0.2-0.4		0.1-0.2-0.3	
Velocidad de corte v_c , m/min										
			Fundición maleable							
			Ferrítica (viruta corta)	790	130	0.28	240-195-135	205-170-140	215-175-145	195-160-130
K1.1.C.NS	07.1			790	130	0.28	240-195-135	205-170-140	215-175-145	195-160-130
			Perlítica (viruta larga)	900	230	0.28	200-165-110	170-140-115	175-145-120	160-130-110
K1.1.C.NS	07.2			900	230	0.28	200-165-110	170-140-115	175-145-120	160-130-110
			Fundición gris							
			Baja resistencia a la tracción	890	180	0.28	260-215-145	225-185-150	230-190-155	215-175-145
K2.1.C.UT	08.1			890	180	0.28	260-215-145	225-185-150	230-190-155	215-175-145
			Alta resistencia a la tracción	1100	245	0.28	210-170-115	180-145-120	185-155-125	170-140-115
K2.2.C.UT	08.2			1100	245	0.28	210-170-115	180-145-120	185-155-125	170-140-115
			Fundición nodular							
			Ferrítica	900	160	0.28	165-135-90	140-115-95	145-120-100	135-110-90
K3.1.C.UT	09.1			900	160	0.28	165-135-90	140-115-95	145-120-100	135-110-90
			Perlítica	1350	250	0.28	150-125-85	130-105-90	135-110-90	125-100-85
K3.3.C.UT	09.2			1350	250	0.28	150-125-85	130-105-90	135-110-90	125-100-85



Condiciones:

Fresa. Diá. 125 mm. Centrado sobre la pieza. Empañe 100 mm.

Fresado con empañe grande, valores métricos

ISO S	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	mc	S30T	GC2040	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm			
							0.1-0.15-0.2		0.1-0.15-0.25	
Velocidad de corte v_c , m/min										
Superaleaciones termorresistentes										
Base de hierro										
S1.0.U.AN	20.11		Recocidas o tratadas en solución	2400	200	0.25	-	60-55-45	60-55-50	
S1.0.U.AG	20.12		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	0.25	-	45-39-32	45-40-37	
Base de níquel										
S2.0.Z.AN	20.21		Recocidas o tratadas en solución	2650	250	0.25	-	55-50-40	60-55-50	
S2.0.Z.AG	20.22		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	0.25	-	35-31-26	36-33-30	
S2.0.C.NS	20.24		Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	0.25	-	40-38-31	45-40-36	
Base de cobalto										
S3.0.Z.AN	20.31		Recocidas o tratadas en solución	2700	200	0.25	-	23-21-17	25-22-20	
S3.0.Z.AG	20.32		Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	0.25	-	17-15-12	18-16-14	
S3.0.C.NS	20.33		Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	0.25	-	15-14-11	16-14-13	
Aleaciones de titanio¹⁾										
S4.1.Z.UT	23.1		Puro comercial (99,5% Ti)	1300	Rm ²⁾ 400	0.23	150-135-125	120-110-100	125-115-105	
S4.2.Z.AN	23.21		aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de	1400	950	0.23	65-60-55	45-39-36	55-50-45	
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	1400	1050	0.23	50-50-45	37-33-30	45-40-36	

1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.

2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.



Condiciones:

Fresa. Diá. 125 mm. Centrado sobre la pieza. Empañe 100 mm.

Fresado con empañe pequeño, valores métricos

ISO P	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC4330	GC4340	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm			
							0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05-0.1-0.2	
Velocidad de corte v_c , m/min										
			Acero							
			No aleado							
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.1-0.25%	1500	125	0.25	465-445-425	395-380-360	405-395-380	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	1600	150	0.25	420-400-385	355-340-325	365-355-340	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	1700	170	0.25	395-380-360	335-320-310	345-335-320	
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	345-330-315	295-280-270	300-295-280	
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	255-245-235	220-210-200	220-220-210	
			De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)							
P2.1.Z.AN	02.1		No templado	1700	175	0.25	325-315-300	290-155-135	285-280-265	
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	1900	300	0.25	215-205-195	180-175-165	185-180-175	
			Alta aleación (elementos de aleación >5%)							
P3.0.Z.AN	03.11		Recocido	1950	200	0.25	225-215-205	190-185-175	195-190-185	
P3.1.Z.AN	03.13		Acero de herra. templado	2150	200	0.25	185-180-170	160-150-145	160-160-150	
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	165-155-150	140-135-125	140-140-135	
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	100-95-95	85-85-80	90-85-85	
			Fundición							
P1.5.C.UT	06.1		No aleado	1400	150	0.25	305-290-280	255-245-235	265-255-245	
P2.6.C.UT	06.2		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	1600	200	0.25	240-230-220	205-195-190	210-205-195	
P3.0.C.UT	06.3		Alta aleación (elementos de aleación >5%)	1950	200	0.25	175-170-160	150-145-140	155-150-145	

ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm			
							0.05 - 0.15 - 0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.4	0.05- 0.1-0.2
Velocidad de corte v_c , m/min										
			Acero inoxidable Ferrítico/martensítico							
P5.0.Z.AN	05.11		No templado	1800	200	0.21	210-195-185	285-270-265	250-240-225	275-270-255
P5.0.Z.PH	05.12		Templado PH	2850	330	0.21	145-140-130	195-185-180	165-160-150	195-190-180
P5.0.Z.HT	05.13		Templado	2350	330	0.21	155-145-135	205-195-190	235-225-220	200-195-190
			Austenítico							
M1.0.Z.AQ	05.21		No templado	1950	200	0.21	205-190-175	240-225-220	220-210-200	270-265-255
M1.0.Z.PH	05.22		Templado PH	2850	330	0.21	140-135-125	190-180-175	160-150-145	190-185-175
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austenítico	2250	200		190-180-170	-	-	-
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)							
M3.1.Z.AQ	05.51		No soldable ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	170-160-150	200-190-185	200-190-180	225-220-210
M3.2.Z.AQ	05.52		Soldable < 0,05% C	2450	260	0.21	140-130-125	160-155-150	160-155-145	190-185-175
			Acero inoxidable - Fundido Ferrítico/martensítico							
P5.0.C.UT	15.11		No templado	1700	200	0.25	185-175-165	250-240-235	225-210-200	245-240-230
P5.0C.PH	15.12		Templado PH	2450	330	0.25	130-120-110	170-165-160	145-140-130	170-170-160
P5.0.C.HT	15.13		Templado	2150	330	0.25	185-175-170	190-180-175	175-165-155	185-180-175
			Austenítico							
M1.0.C.UT	15.21		Austenítico	1800	200	0.25	195-180-170	230-215-210	210-200-190	260-250-240
M1.0C.PH	15.22		Templado PH	2450	330	0.25	130-120-110	170-165-160	145-140-130	170-170-160
M2.0.C.AQ	15.23		Super austenítico	2150	200		125-120-110	-	-	-
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)							
M3.1.C.AQ	15.51		No soldable ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	160-150-140	190-180-175	190-180-170	215-205-195
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	2250	260	0.25	130-125-115	150-145-140	150-140-135	175-170-165

ISO K	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm			
							0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25
Velocidad de corte v_c , m/min										
			Fundición maleable							
K1.1.C.NS	07.1		Ferrítica (viruta corta)	790	130	0.28	280-270-255	240-230-220	250-245-235	225-220-210
	07.2		Perfítica (viruta larga)	900	230	0.28	230-220-210	195-190-180	205-200-190	185-185-175
			Fundición gris							
K2.1.C.UT	08.1		Baja resistencia a la tracción	890	180	0.28	305-290-280	260-250-240	270-265-255	250-240-230
K2.2.C.UT	08.2		Alta resistencia a la tracción	1100	245	0.28	245-235-225	205-200-190	220-120-105	220-120-105
			Fundición nodular							
K3.1.C.UT	09.1		Ferrítica	900	160	0.28	190-185-175	160-155-150	170-165-160	155-150-145
K3.3.C.UT	09.2		Perfítica	1350	250	0.28	175-170-160	150-145-140	155-155-145	145-140-135



Condiciones:
Fresado lateral. Diá. fresa 25 mm. Empañe de 10 mm.

Fresado con empañe pequeño, valores métricos

ISO S	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	S30T	GC2040	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm			
							0.1-0.15-0.2		0.05-0.15-0.25	
Velocidad de corte v_c , m/min										
Superaleaciones termorresistentes										
Base de hierro										
S1.0.U.AN	20.11		Recocidas o tratadas en solución	2400	200	0.25	-	70-65-65	70-70-70	
S1.0.U.AG	20.12		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	0.25	-	50-50-45	55-50-50	
Base de níquel										
S2.0.Z.AN	20.21		Recocidas o tratadas en solución	2650	250	0.25	-	65-65-60	70-65-65	
S2.0.Z.AG	20.22		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	0.25	-	40-39-38	45-40-40	
S2.0.C.NS	20.24		Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	0.25	-	50-50-45	55-50-50	
Base de cobalto										
S3.0.Z.AN	20.31		Recocidas o tratadas en solución	2700	200	0.25	-	28-27-26	30-29-28	
S3.0.Z.AG	20.32		Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	0.25	-	20-19-19	21-20-20	
S3.0.C.NS	20.33		Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	0.25	-	19-18-17	20-19-18	
Aleaciones de titanio										
S4.1.Z.UT	23.1		Puro comercial (99,5% Ti)	1300	Rm ²⁾ 400	0.23	170-165-160	145-140-135	150-145-140	
S4.2.Z.AN	23.21		aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de	1400	950	0.23	75-75-70	50-50-50	65-65-65	
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	1400	1050	0.23	65-60-66	45-40-40	55-50-50	

- 1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.
- 2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.



Condiciones:

Fresado lateral. Diá. fresa 25 mm. Empañe de 10 mm.

Fresado con empañe grande, valores en pulgadas

ISO P	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC4330	GC4340	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas			
							.004-.008-.012	.004-.008-.012	.002-.004-.008	
Velocidad de corte v_c , p/min										
			Acero							
			No aleado							
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1300-1050-870	1100-910-740	1250-1100-910	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1150-960-780	1000-820-670	1100-1000-820	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1100-900-740	940-770-630	1050-940-770	
P1.3.Z.AN	01.4			260,500	210	0.25	970-790-650	820-670-550	910-820-670	
P1.3.Z.HT	01.5			291,500	300	0.25	710-580-475	610-500-405	670-610-500	
			Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)							
			No templado	246,500	175	0.25	920-750-610	780-640-520	860-780-640	
P2.1.Z.AN	02.1									
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	278,500	300	0.25	600-490-400	510-415-340	560-510-415	
			Alta aleación (elementos de aleación > 5%)							
			Recocido	282,000	200	0.25	630-510-420	540-440-360	590-540-440	
P3.0.Z.AN	03.11									
P3.1.Z.AN	03.13		Acero de herra. templado	311,000	200	0.25	520-430-350	445-360-295	490-445-360	
P3.0.Z.HT	03.21			420,000	300	0.25	455-370-305	390-315-260	430-390-315	
P3.0.Z.HT	03.22			448,500	380	0.25	285-235-190	245-200-160	270-245-200	
			Fundición							
			No aleado	204,000	150	0.25	850-690-670	720-590-480	800-720-590	
P1.5.C.UT	06.1									
P2.6.C.UT	06.2		Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)	230,500	200	0.25	680-550-450	570-470-385	630-570-470	
P3.0.C.UT	06.3		Alta aleación (elementos de aleación > 5%)	283,500	200	0.25	495-405-330	420-345-280	465-420-345	

ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
							Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas			
							.002-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.002-.004-.008
Velocidad de corte v_c , p/min										
			Acero inoxidable							
			Ferrítico/martensítico							
P5.0.Z.AN	05.11		No templado	262,000	200	0.21	610-450-330	780-620-495	690-550-345	830-740-590
P5.0.Z.PH	05.12		Templado PH	411,500	330	0.21	430-315-235	540-425-340	455-365-230	590-520-415
P5.0.Z.HT	05.13		Templado	340,000	330	0.21	445-330-245	570-450-360	520-410-260	610-540-430
			Austenítico							
			No templado	285,000	200	0.21	590-435-325	660-520-415	610-485-305	820-730-580
M1.0.Z.AQ	05.21									
M1.0.Z.PH	05.22		Templado PH	414,000	330	0.21	415-305-225	520-410-325	440-350-220	560-500-400
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austenítico	328,000	200		405-300-220	-	-	-
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)							
			No soldable ≥ 0,05% C	286,500	230	0.21	495-365-270	550-435-345	550-435-275	670-600-475
M3.1.Z.AQ	05.51									
M3.2.Z.AQ	05.52		Soldable < 0,05% C	356,500	260	0.21	410-305-225	440-350-280	440-350-220	570-510-405
			Acero inoxidable - Fundido							
			Ferrítico/martensítico							
P5.0.C.UT	15.11		No templado	246,500	200	0.25	540-400-295	690-550-440	610-485-305	740-660-520
P5.0.C.PH	15.12		Templado PH	354,500	330	0.25	375-275-200	470-375-295	400-320-200	520-460-365
P5.0.C.HT	15.13		Templado	311,000	330	0.25	405-300-220	520-415-330	475-375-240	560-500-395
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)							
			No templado	261,000	200	0.25	560-415-310	630-500-395	580-460-290	780-690-550
M1.0.C.UT	15.21									
M1.0.C.PH	15.22		Templado PH	356,000	330	0.25	365-270-200	470-375-300	400-320-200	520-460-365
M2.0.C.AQ	15.23		Super austenítico	310,500	200		365-270-200	-	-	-
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)							
			No soldable ≥ 0,05% C	258,000	230	0.25	470-350-255	520-410-325	520-415-260	640-570-450
M3.1.C.AQ	15.51									
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	326,500	260	0.25	385-285-210	415-330-265	410-325-205	530-475-375

ISO K	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
							Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas			
							.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Velocidad de corte v_c , p/min										
			Fundición maleable							
			Ferrítica (viruta corta)	115,000	130	0.28	790-640-430	670-550-445	700-570-465	630-520-425
K1.1.C.NS	07.1									
			Perlítica (viruta larga)	131,000	230	0.28	650-530-355	550-450-370	570-470-385	520-430-350
			Fundición gris							
			Baja resistencia a la tracción	130,000	180	0.28	850-700-465	730-600-485	760-620-510	690-570-465
K2.1.C.UT	08.1									
K2.2.C.UT	08.2		Alta resistencia a la tracción	159,500	245	0.28	680-560-375	580-475-390	610-495-405	550-455-370
			Fundición nodular							
			Ferrítica	130,000	160	0.28	530-435-290	455-370-305	475-390-320	435-335-290
K3.1.C.UT	09.1									
K3.3.C.UT	09.2		Perlítica	194,500	250	0.28	495-405-270	425-350-285	440-360-295	405-330-270

4,000
pulgadas
(100 mm)



5,000
pulgadas
(125 mm)

Condiciones:

Fresa, diám. 5,000 pulgadas (125 mm). Empañe 4,000 pulgadas (100 mm)

Fresado con empañe grande, valores en pulgadas

ISO S	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica K_{c1} lbs/pulg. ²	Dureza Brinell HB	mc	S30T	GC2040	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} , pulgadas			
							.004-.006-.008	.004-.006-.010	.004-.006-.008	
Velocidad de corte v_c , p/min										
Superaleaciones termorresistentes										
Base de hierro										
S1.0.U.AN	20.11		Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	0.25	-	190-170-140	200-180-160	
S1.0.U.AG	20.12		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	0.25	-	140-125-105	150-135-120	
Base de níquel										
S2.0.Z.AN	20.21		Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	0.25	-	180-165-135	190-170-155	
S2.0.Z.AG	20.22		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	0.25	-	115-100-85	120-105-95	
S2.0.C.NS	20.24		Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	0.25	-	135-125-100	150-140-120	
Base de cobalto										
S3.0.Z.AN	20.31		Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	0.25	-	75-65-55	80-70-65	
S3.0.Z.AG	20.32		Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	0.25	-	55-50-39	55-50-45	
S3.0.C.NS	20.33		Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	0.25	-	50-45-35	50-45-40	
Aleaciones de titanio¹⁾										
S4.1.Z.UT	23.1		Puro comercial (99,5% Ti)	188,500	400	0.23	445-380-330	400-360-325	415-375-340	
S4.2.Z.AN	23.21		aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de	203,000	950	0.23	200-170-145	140-130-115	185-165-150	
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	203,000	1050	0.23	155-135-115	120-110-100	145-130-120	

- 1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.
- 2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

4,000
pulgadas
(100 mm)



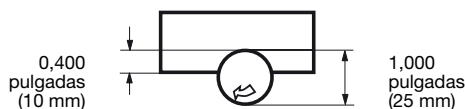
5,000
pulgadas
(125 mm)

Condiciones:

Fresa, diám. 5,000 pulgadas (125 mm). Empañe 4,000 pulgadas (100 mm)

Fresado con empañe pequeño, valores en pulgadas

ISO P	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC4330	GC4340	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas			
							Velocidad de corte v_c , p/min			
			Acero	lbs/pulg. ²	HB					
			No aleado							
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.10 -0.25%	216,500	125	0.25	1500-1450-1400	1300-1250-1200	1350-1300-1250	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	233,000	150	0.25	1350-1300-1250	1150-1100-1050	1200-1150-1100	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	247,000	170	0.25	1300-1250-1200	1100-1050-1000	1150-1100-1050	
P1.3.Z.AN	01.4			260,500	210	0.25	1150-100-1050	960-920-880	980-960-920	
P1.3.Z.HT	01.5			291,500	300	0.25	840-800-760	710-680-650	730-710-680	
			De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)							
P2.1.Z.AN	02.1		No templado	246,500	175	0.25	1100-1000-520	950-930-445	930-910-870	
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	278,500	300	0.25	700-670-640	590-570-540	610-590-570	
			Alta aleación (elementos de aleación >5%)							
P3.0.Z.AN	03.11		Recocido	282,000	200	0.25	740-700-670	630-600-570	640-630-600	
P3.1.Z.AN	03.13		Acero de herra. templado	311,000	200	0.25	610-580-560	520-495-475	530-520-495	
P3.0.Z.HT	03.21			420,000	300	0.25	530-510-485	455-435-415	465-455-435	
P3.0.Z.HT	03.22			448,500	380	0.25	335-320-305	285-270-260	290-285-270	
			Fundición							
P1.5.C.UT	06.1		No aleado	204,000	150	0.25	990-950-910	840-810-770	860-840-810	
P2.6.C.UT	06.2		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	230,500	200	0.25	790-760-720	670-640-610	690-670-640	
P3.0.C.UT	06.3		Alta aleación (elementos de aleación >5%)	200	200	0.25	580-550-530	490-470-450	500-490-470	
ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
			Acero inoxidable Ferrítico/martensítico	lbs/pulg. ²	HB		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas			
							Velocidad de corte v_c , p/min			
							.002-.006-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.012	.002-.004-.008
P5.0.Z.AN	05.11		No templado	262,000	200	0.21	680-640-600	930-890-860	820-780-740	910-890-840
P5.0.Z.PH	05.12		Templado PH	411,500	330	0.21	485-450-420	640-610-590	540-520-490	640-630-590
P5.0.Z.HT	05.13		Templado	340,000	330	0.21	500-470-440	680-640-630	620-590-560	660-650-610
			Austenítico							
M1.0.Z.AQ	05.21		No templado	285,000	200	0.21	660-640-580	780-740-730	740-710-375	890-870-830
M1.0.Z.PH	05.22		Templado PH	414,000	330	0.21	465-435-405	620-590-570	520-500-475	620-600-570
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austenítico	328,000	200		455-425-395	-	-	-
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)							
M3.1.Z.AQ	05.51		No soldable ≥ 0,05% C	286,500	230	0.21	560-520-490	650-620-610	650-620-590	740-720-680
M3.2.Z.AQ	05.52		Soldable < 0,05% C	356,500	260	0.21	465-435-405	530-500-490	530-500-475	620-610-580
			Acero inoxidable - Fundido Ferrítico/martensítico							
P5.0.C.UT	15.11		No templado	246,500	200	0.25	610-570-530	830-790-770	730-690-660	810-790-750
P5.0c.PH	15.12		Templado PH	354,500	330	0.25	420-390-365	560-530-520	475-455-430	560-550-520
P5.0.C.HT	15.13		Templado	311,000	330	0.25	455-425-400	620-590-580	570-540-510	610-590-570
			Austenítico							
M1.0.C.UT	15.21		Austenítico	261,000	200	0.25	640-590-550	750-710-690	690-660-630	850-830-790
M1.0c.PH	15.22		Templado PH	356,000	330	0.25	420-395-365	560-540-520	480-455-430	570-550-520
M2.0.C.AQ	15.23		Super austenítico	310,500	200		415-385-360	-	-	-
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)							
M3.1.C.AQ	15.51		No soldable ≥ 0,05% C	258,000	230	0.25	530-495-460	620-590-570	620-590-560	700-680-650
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	326,500	260	0.25	430-405-375	495-470-460	490-465-440	580-560-540
ISO K	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
			Fundición maleable	lbs/pulg. ²	HB		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas			
							Velocidad de corte v_c , p/min			
							.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.010	.004-.006-.010
K1.1.C.NS	07.1		Ferrítica (viruta corta)	115,000	130	0.28	920-880-840	780-750-710	810-800-760	740-730-690
	07.2		Perfítica (viruta larga)	131,000	230	0.28	760-720-690	640-620-590	670-660-630	610-600-570
			Fundición gris							
K2.1.C.UT	08.1		Baja resistencia a la tracción	130,000	180	0.28	1000-950-910	850-810-780	890-870-830	810-790-760
K2.2.C.UT	08.2		Alta resistencia a la tracción	159,500	245	0.28	800-770-730	680-650-620	730-710-345	650-630-610
			Fundición nodular							
K3.1.C.UT	09.1		Ferrítica	130,000	160	0.28	630-600-570	530-510-485	560-540-520	510-495-475
K3.3.C.UT	09.2		Perfítica	194,500	250	0.28	580-560-530	495-475-455	520-500-480	470-460-440



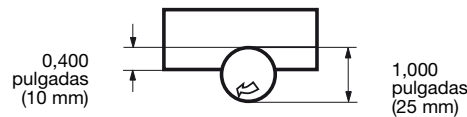
Condiciones:

Fresado lateral, diám. de fresa 1,000 pulgadas (25 mm).
Empañe 0,400 pulgadas (10 mm).

Fresado con empañe pequeño, valores en pulgadas

ISO S	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica K_{c1} lbs/pulg. ²	Dureza Brinell HB	mc	S30T	GC2040	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas			
							Velocidad de corte v_c , p/min			
Superaleaciones termorresistentes										
Base de hierro										
S1.0.U.AN	20.11		Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	0.25	-	225-215-210	235-225-220	
S1.0.U.AG	20.12		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	0.25	-	165-160-150	175-170-165	
Base de níquel										
S2.0.Z.AN	20.21		Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	0.25	-	215-210-200	225-215-210	
S2.0.Z.AG	20.22		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	0.25	-	135-130-125	140-135-130	
S2.0.C.NS	20.24		Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	0.25	-	165-155-150	175-165-160	
Base de cobalto										
S3.0.Z.AN	20.31		Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	0.25	-	90-90-85	100-95-90	
S3.0.Z.AG	20.32		Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	0.25	-	65-65-60	70-65-65	
S3.0.C.NS	20.33		Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	0.25	-	60-60-55	65-60-60	
Aleaciones de titanio¹⁾										
S4.1.Z.UT	23.1		Puro comercial (99,5% Ti)	188,500	Rm ²⁾ 400	0.23	560-540-520	480-455-445	495-470-460	
S4.2.Z.AN	23.21		aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de	203,000	950	0.23	250-245-235	170-160-160	220-210-205	
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	203,000	1050	0.23	195-190-185	145-135-135	170-165-160	



- 1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.
- 2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.



Condiciones:
 Fresado lateral, diám. de fresa 1,000 pulgadas (25 mm).
 Empañe 0,400 pulgadas (10 mm).

**Fresa de ranurar cerámica enteriza CoroMill® Plura para desbaste a alta velocidad
Cabeza cerámica soldada CoroMill® 316 para desbaste a alta velocidad**

B

	
$a_e = 0.4 \times DC$	$a_e = 0.5 \times DC$
$a_p = 0.5 \text{ mm}$	$a_p = 0.35 \times DC$
Voladizo 4 x d	Voladizo 6 x d
ISO Núm. MC CMC Material HB f_z v_c m/min v_c pie/min	f_z v_c m/min v_c pie/min
S S2.0.Z.AG 20.22 Superalaciones con base de níquel 350 B (Z6) - C (Z4) 600-1000 1968-3280	B 600-700 1968-2296

C

Z6 = ZEFP 6, Z4=ZEFP 4

Recomendaciones de velocidad de avance

Ángulo de mecanizado en rampa máximo

D_c	mm	10.000	12.000
	pulg.	.394	.472
B	mm/diente	.020	.020
B	pulg./diente	.0008	.0008
C	mm/diente	.070	.090
C	pulg./diente	.0028	.0035





Número de dientes (ZEFP)

ISO	Material	4	6
S	Superalaciones y titanio	3	3

E

Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para fresado lateral con alto avance

	
$a_e = 0.1 \times DC$	$a_e = 0.075 \times DC$
$a_p = 1.5 \times DC$	$a_p = 1.5 \times DC$
Voladizo 4 x d	Voladizo 6 x d
ISO Núm. MC Material HB f_z v_c m/min v_c pie/min	f_z v_c m/min v_c pie/min
S S4.3.Z.AN Aleaciones con base de titanio 320 A 100 328	A 90 295
S4.4.Z.AN Aleaciones con base de titanio 410 A 50 164	A 45 148

F

Recomendaciones de velocidad de avance

D_c	mm	9.525	10	12	12.7	15.875	16	19.05	20	25	25.4
	pulg.	.375	.394	.472	.500	.625	.630	.750	.787	.984	1
A	mm/diente	0.057	0.057	0.066	0.066	0.076	0.076	0.095	0.095	0.123	0.123
A	pulg./diente	.0022	.0022	.0026	.0026	.0030	.0030	.0037	.0037	.0049	.0049

Ángulo de mecanizado en rampa máximo



Número de dientes (ZEFP)

ISO	Material	4	6
S	Superalaciones y titanio	3	3

H

I

Taladrado

Brocas enterizas

Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 400	D2
Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 430	D3
Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 452	D4
Escariador de metal duro enterizo CoroDrill® 452	D5

Brocas de punta intercambiable

Punta de broca CoroDrill® 870	D6-D21
-------------------------------	--------

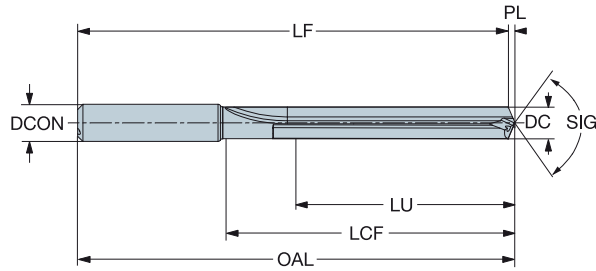
Datos de corte	D22
----------------	-----

Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 400

Para aluminio

Suministro de refrigerante interior

TCHA SIG H9 135°

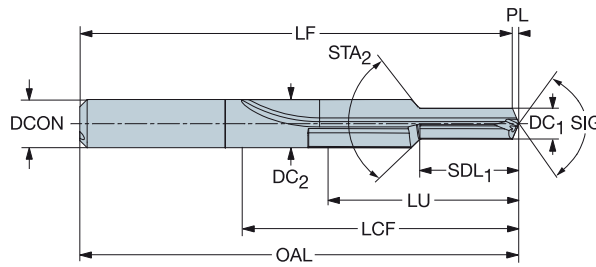


N Dimensiones, mm, pulg.

DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Código de pedido	N		DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
							NTBU	NTDU													
5.00	.197	30.0	1.181	6	6	400.1-0500-030A1-NM	★	★	6.0	.236	85	3.346	84.0	3.308	45	1.785	1.0	.038	20	290	COROMANT
7.00	.276	50.0	1.969	7	8	400.1-0700-050A1-NM	★	★	8.0	.315	110	4.331	108.6	4.276	68	2.695	1.4	.054	20	290	COROMANT
10.20	.402	70.0	2.756	6	12	400.1-1020-070A1-NM	★	★	12.0	.472	140	5.512	138.0	5.432	92	3.652	2.0	.080	20	290	COROMANT
12.50	.492	75.0	2.953	6	14	400.1-1250-075A1-NM	★	★	14.0	.551	150	5.906	147.5	5.807	100	3.956	2.5	.099	20	290	COROMANT

Suministro de refrigerante interior

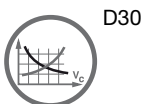
TCHA SIG H9 135°



N Dimensiones, mm, pulg.

DC ₁	DC ₁ *	DC ₂	DC ₂ *	SDL ₁	SDL ₁ *	STA	LU	LU*	CZC _{MS}	Código de pedido	N		DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
											NTBU	NTDU													
5.00	.197	8.00	.315	15.00	.591	90°	31.0	1.220	8	400.4-0500-031A1-NM	★	★	8.0	.315	90	3.543	89.0	3.505	50	2.002	1.0	.038	20	0	COROMANT
6.80	.268	10.00	.394	20.40	.803	90°	40.0	1.575	10	400.4-0680-040A1-NM	★	★	10.0	.394	105	4.134	103.7	4.081	62	2.452	1.3	.053	20	0	COROMANT
8.50	.335	12.00	.472	25.50	1.004	90°	50.0	1.969	12	400.4-0850-050A1-NM	★	★	12.0	.472	125	4.921	123.3	4.855	74	2.940	1.7	.067	20	0	COROMANT
10.20	.402	16.00	.630	30.60	1.205	90°	63.0	2.480	16	400.4-1020-063A1-NM	★	★	16.0	.630	145	5.709	143.0	5.629	91	3.605	2.0	.080	20	0	COROMANT

Tipo de broca 4 para las RPM de DC₂ y la velocidad de avance de DC₁.



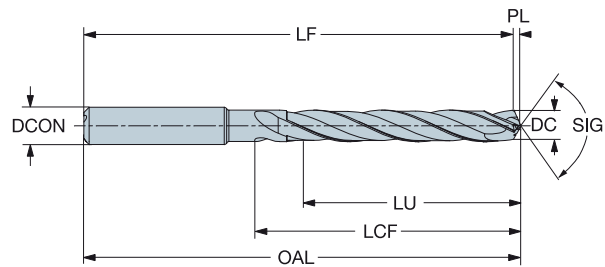
Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 430

Para aluminio

Suministro de refrigerante interior

TCHA
SIG

H9
135°

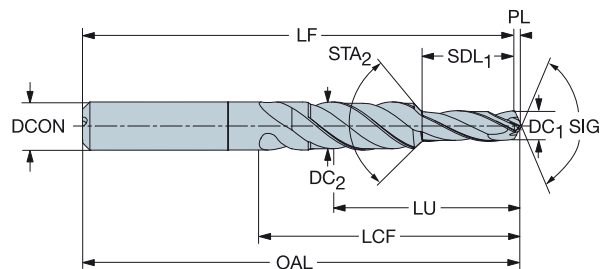


											N Dimensiones, mm, pulg.										
											INBU										
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Código de pedido	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG		
5.00	.197	30.0	1.181	6	6	430.1-0500-030A1-NM	★	6.0	.236	85	3.346	84.0	3.306	37	1.476	1.0	.041	20	290	COROMANT	
7.00	.276	50.0	1.969	7	8	430.1-0700-050A1-NM	★	8.0	.315	110	4.331	108.6	4.274	60	2.382	1.5	.057	20	290	COROMANT	
10.20	.402	70.0	2.756	6	12	430.1-1020-070A1-NM	★	12.0	.472	140	5.512	137.9	5.429	85	3.358	2.1	.083	20	290	COROMANT	
12.50	.492	75.0	2.953	6	14	430.1-1250-075A1-NM	★	14.0	.551	150	5.906	147.4	5.804	93	3.693	2.6	.102	20	290	COROMANT	

Suministro de refrigerante interior

TCHA
SIG

H9
135°



											N Dimensiones, mm, pulg.													
											INBU													
DC ₁	DC ₁ *	DC ₂	DC ₂ *	SDL ₁	SDL ₁ *	STA	LU	LU*	CZC _{MS}	Código de pedido	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG	
5.00	.197	8.00	.315	15.00	.591	90°	31.0	1.220	8	430.4-0500-031A1-NM	★	8.0	.315	90	3.543	89.0	3.503	39	1.535	1.0	.041	20	0	COROMANT
6.80	.268	10.00	.394	20.40	.803	90°	40.4	1.591	10	430.4-0680-040A1-NM	★	10.0	.394	105	4.134	103.6	4.078	50	1.984	1.4	.056	20	0	COROMANT
8.50	.335	12.00	.472	25.50	1.004	90°	49.5	1.949	12	430.4-0850-050A1-NM	★	12.0	.472	125	4.921	123.2	4.852	61	2.421	1.8	.069	20	0	COROMANT
10.20	.402	16.00	.630	30.60	1.205	90°	62.6	2.465	16	430.4-1020-063A1-NM	★	16.0	.630	145	5.709	142.9	5.626	78	3.094	2.1	.083	20	0	COROMANT

Tipo de broca 4 para las RPM de DC2 y la velocidad de avance de DC1.



D30

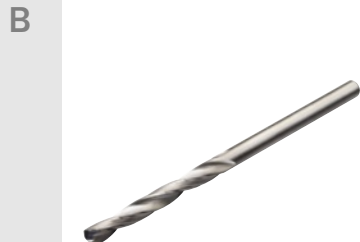


I2

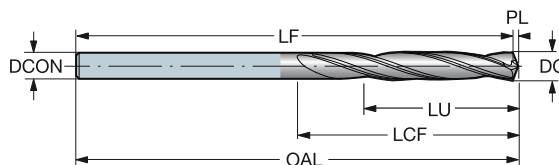
Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 452

Para máquinas manuales

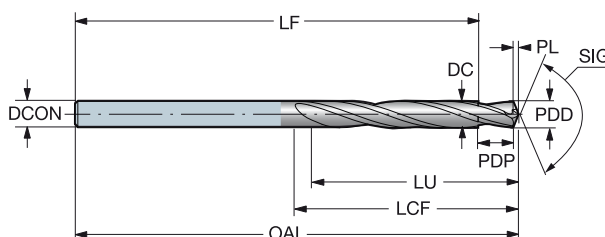
Para materiales de estructuras aeroespaciales



TCHA H9
SIG 135°



TCHA H9
SIG 135°



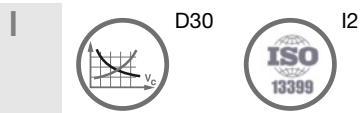
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Código de pedido	M	N	S	O
3.10	.122	45.0	1.772	14	3	452.1-0310-045A0-CM	★	★	☆	★
4.10	.161	45.0	1.772	10	4	452.1-0410-045A0-CM	★	★	☆	★
5.10	.201	45.0	1.772	8	5	452.1-0510-045A0-CM	★	★	☆	★
6.10	.240	45.0	1.772	7	6	452.1-0610-045A0-CM	★	★	☆	★

											Dimensiones, mm, pulg.																			
											H10F	H10F	H10F	H10F																
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Código de pedido	H10F	H10F	H10F	H10F	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BSG									
3.10	.122	45.0	1.772	14	3	452.1-0310-045A0-CM	★	★	☆	★	3.1	.122	100	3.937	99.4	3.912	50	1.969	0.6	.025	COROMANT									
4.10	.161	45.0	1.772	10	4	452.1-0410-045A0-CM	★	★	☆	★	4.1	.161	100	3.937	99.2	3.904	50	1.969	0.9	.033	COROMANT									
5.10	.201	45.0	1.772	8	5	452.1-0510-045A0-CM	★	★	☆	★	5.1	.201	100	3.937	98.9	3.895	50	1.969	1.1	.042	COROMANT									
6.10	.240	45.0	1.772	7	6	452.1-0610-045A0-CM	★	★	☆	★	6.1	.240	100	3.937	98.7	3.887	50	1.969	1.3	.050	COROMANT									



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Código de pedido	M	N	S	O
4.10	.161	45.0	1.772	10	4	452.4-0410-045A0-CM	★	★	☆	★
5.10	.201	45.0	1.772	8	5	452.4-0510-045A0-CM	★	★	☆	★
6.10	.240	45.0	1.772	7	6	452.4-0610-045A0-CM	★	★	☆	★

											Dimensiones, mm, pulg.																			
											H10F	H10F	H10F	H10F																
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Código de pedido	H10F	H10F	H10F	H10F	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	PDD	PDD*	PDP	PDP*	BSG					
4.10	.161	45.0	1.772	10	4	452.4-0410-045A0-CM	★	★	☆	★	4.1	.161	100	3.937	95.9	3.776	50	1.969	0.7	.027	3.30	.130	3.32	.131	COROMANT					
5.10	.201	45.0	1.772	8	5	452.4-0510-045A0-CM	★	★	☆	★	5.1	.201	100	3.937	94.9	3.736	50	1.969	0.9	.034	4.20	.165	4.13	.163	COROMANT					
6.10	.240	45.0	1.772	7	6	452.4-0610-045A0-CM	★	★	☆	★	6.1	.240	100	3.937	93.9	3.697	50	1.969	1.1	.043	5.20	.205	4.92	.194	COROMANT					



Escariador de metal duro enterizo CoroDrill® 452

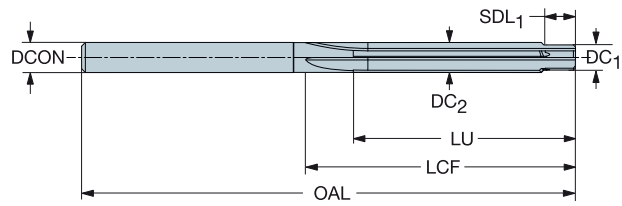
Para máquinas manuales

Para materiales de estructuras aeroespaciales

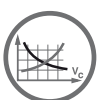


TCHA

H9



							M	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.							
DC ₁	DC ₁ [*]	DC ₂	DC ₂ [*]	LU	LU [*]	CZC _{MS}	Código de pedido	H ₁₀ F	H ₁₀ E	H ₁₀ S	H ₁₀ O	DCON	DCON [*]	OAL	OAL [*]	LCF	LCF [*]	BSG
3.10	.122	4.10	.161	45.00	1.772	4	452.R-0410-045A0-CM	*	*	*	*	4.1	.161	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
4.10	.161	5.10	.201	45.00	1.772	5	452.R-0510-045A0-CM	*	*	*	*	5.1	.201	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
5.10	.201	6.10	.240	45.00	1.772	6	452.R-0610-045A0-CM	*	*	*	*	6.1	.240	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
5.54	.218	6.35	.250	45.00	1.772	1/4	452.R-0635-045A0-CM	*	*	*	*	6.4	.250	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
7.13	.281	7.94	.313	45.00	1.772	5/16	452.R-0794-045A0-CM	*	*	*	*	7.9	.313	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT

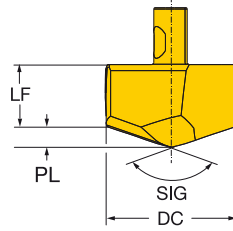


D30



I2

Punta de broca CoroDrill® 870



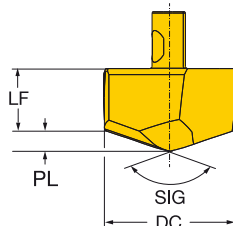
C

		P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.							
DC	DC*	↑	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA		
↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑								
10.00	.393	6	870-1000-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9
12.10	.476		870-1210-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.7	.222	1.9	.073	142°	H9
12.20	.480		870-1220-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.222	1.9	.073	142°	H9
12.30	.484		870-1230-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.221	1.9	.074	142°	H9
12.40	.488		870-1240-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.50	.492	11	870-1250-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.60	.496		870-1260-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.219	1.9	.076	142°	H9
12.70	.500		870-1270-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.219	2.0	.077	142°	H9
12.80	.503		870-1280-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.5	.218	2.0	.078	142°	H9
12.90	.507		870-1290-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.5	.217	2.0	.078	142°	H9
13.00	.511	12	870-1300-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.237	2.0	.078	142°	H9
13.10	.515		870-1310-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.236	2.0	.079	142°	H9
13.20	.519		870-1320-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.30	.523		870-1330-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.40	.527		870-1340-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.234	2.1	.081	142°	H9
13.50	.531	13	870-1350-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.60	.535		870-1360-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.70	.539		870-1370-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.232	2.1	.083	142°	H9
13.80	.543		870-1380-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
13.90	.547		870-1390-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
14.00	.551	14	870-1400-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.6	.259	2.1	.084	142°	H9
14.10	.555		870-1410-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.6	.258	2.2	.085	142°	H9
14.20	.559		870-1420-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.085	142°	H9
14.29	.562		870-1429-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.30	.563		870-1430-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.40	.566		870-1440-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.256	2.2	.087	142°	H9
14.50	.570		870-1450-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.255	2.2	.087	142°	H9
14.60	.574		870-1460-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.255	2.2	.088	142°	H9
14.70	.578		870-1470-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.254	2.3	.089	142°	H9
14.80	.582		870-1480-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.4	.253	2.3	.089	142°	H9
14.90	.586		870-1490-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.4	.253	2.3	.090	142°	H9
15.00	.590	15	870-1500-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.276	2.3	.090	142°	H9
15.10	.594		870-1510-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.276	2.3	.091	142°	H9
15.20	.598		870-1520-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.275	2.3	.091	142°	H9
15.30	.602		870-1530-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.274	2.3	.092	142°	H9

I



Punta de broca CoroDrill® 870



			P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.					
DC	DC*	↑	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
		↑	Código de pedido										
15.40	.606	15	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.274	2.4	.093	142°	H9
15.50	.610		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.273	2.4	.093	142°	H9
15.60	.614		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.70	.618		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.80	.622		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.271	2.4	.095	142°	H9
15.88	.625		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
15.90	.626		★	☆	☆	☆	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
16.00	.629	16	★	☆	☆	☆	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.10	.633		★	☆	☆	☆	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.13	.635		★	☆	☆	☆	☆	7.6	.297	2.5	.096	142°	H9
16.20	.637		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.297	2.5	.097	142°	H9
16.30	.641		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.40	.645		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.50	.649		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.295	2.5	.099	142°	H9
16.60	.653		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.70	.657		★	☆	☆	☆	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.80	.661		★	☆	☆	☆	☆	7.4	.293	2.6	.101	142°	H9
16.90	.665		★	☆	☆	☆	☆	7.4	.292	2.6	.102	142°	H9
17.00	.669	17	★	☆	☆	☆	☆	8.0	.316	2.6	.102	142°	H9
17.10	.673		★	☆	☆	☆	☆	8.0	.315	2.6	.102	142°	H9
17.20	.677		★	☆	☆	☆	☆	8.0	.315	2.6	.103	142°	H9
17.30	.681		★	☆	☆	☆	☆	8.0	.314	2.6	.104	142°	H9
17.40	.685		★	☆	☆	☆	☆	8.0	.313	2.7	.104	142°	H9
17.46	.687		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.50	.689		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.60	.692		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.312	2.7	.106	142°	H9
17.70	.696		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.311	2.7	.106	142°	H9
17.80	.700		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.311	2.7	.107	142°	H9
17.90	.704		★	☆	☆	☆	☆	7.9	.310	2.7	.107	142°	H9
18.00	.708	18	★	☆	☆	☆	☆	8.6	.338	2.7	.107	142°	H9
18.10	.712		★	☆	☆	☆	☆	8.6	.337	2.7	.108	142°	H9
18.20	.716		★	☆	☆	☆	☆	8.6	.337	2.8	.108	142°	H9
18.30	.720		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.336	2.8	.109	142°	H9
18.40	.724		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.50	.728		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.60	.732		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.334	2.8	.111	142°	H9
18.70	.736		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.333	2.8	.112	142°	H9
18.80	.740		★	☆	☆	☆	☆	8.5	.333	2.9	.112	142°	H9
18.90	.744		★	☆	☆	☆	☆	8.4	.332	2.9	.113	142°	H9
19.00	.748	19	★	☆	☆	☆	☆	9.0	.356	2.9	.113	142°	H9
19.05	.750		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.355	2.9	.113	142°	H9
19.10	.752		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.355	2.9	.114	142°	H9
19.20	.755		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.25	.757		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.30	.759		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.40	.763		★	☆	☆	☆	☆	9.0	.353	2.9	.116	142°	H9
19.50	.767		★	☆	☆	☆	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.60	.771		★	☆	☆	☆	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.70	.775		★	☆	☆	☆	☆	8.9	.351	3.0	.118	142°	H9
19.80	.779		★	☆	☆	☆	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
19.90	.783		★	☆	☆	☆	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
20.00	.787	20	★	☆	☆	☆	☆	9.5	.373	3.0	.119	142°	H9
20.10	.791		★	☆	☆	☆	☆	9.5	.372	3.0	.120	142°	H9
20.20	.795		★	☆	☆	☆	☆	9.4	.372	3.1	.120	142°	H9
20.30	.799		★	☆	☆	☆	☆	9.4	.371	3.1	.121	142°	H9
20.40	.803		★	☆	☆	☆	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9



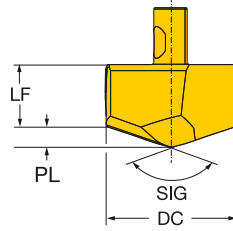
D22



I2



Punta de broca CoroDrill® 870



C

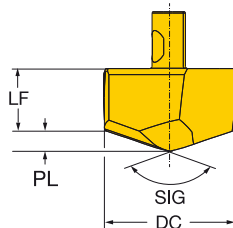
				P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.					
DC	DC*	↕	Código de pedido	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
20.50	.807	20	870-2050-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9
20.60	.811		870-2060-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.64	.812		870-2064-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.70	.815		870-2070-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.124	142°	H9
20.80	.818		870-2080-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.3	.368	3.2	.124	142°	H9
20.90	.822		870-2090-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.3	.367	3.2	.125	142°	H9
21.00	.826	21	870-2100-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.395	3.2	.124	142°	H9
21.10	.830		870-2110-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.394	3.2	.125	142°	H9
21.20	.834		870-2120-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.394	3.2	.126	142°	H9
21.30	.838		870-2130-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.393	3.2	.126	142°	H9
21.40	.842		870-2140-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.393	3.2	.127	142°	H9
21.50	.846		870-2150-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.392	3.3	.128	142°	H9
21.60	.850		870-2160-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.70	.854		870-2170-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.80	.858		870-2180-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.9	.390	3.3	.130	142°	H9
21.90	.862		870-2190-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.9	.389	3.3	.131	142°	H9
22.00	.866	22	870-2200-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.5	.413	3.3	.131	142°	H9
22.10	.870		870-2210-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.5	.412	3.3	.131	142°	H9
22.20	.874		870-2220-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.23	.875		870-2223-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.30	.878		870-2230-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.411	3.4	.133	142°	H9
22.40	.881		870-2240-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.410	3.4	.133	142°	H9
22.50	.885		870-2250-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.409	3.4	.134	142°	H9
22.60	.889		870-2260-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.409	3.4	.135	142°	H9
22.70	.893		870-2270-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.408	3.4	.135	142°	H9
22.80	.897		870-2280-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.407	3.5	.136	142°	H9
22.90	.901		870-2290-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.3	.407	3.5	.137	142°	H9
23.00	.905	23	870-2300-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.435	3.5	.136	142°	H9
23.10	.909		870-2310-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.434	3.5	.137	142°	H9
23.20	.913		870-2320-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.433	3.5	.137	142°	H9
23.30	.917		870-2330-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.433	3.5	.138	142°	H9
23.40	.921		870-2340-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.432	3.5	.139	142°	H9
23.50	.925		870-2350-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.431	3.5	.139	142°	H9
23.60	.929		870-2360-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.9	.431	3.6	.140	142°	H9
23.70	.933		870-2370-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.80	.937		870-2380-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.81	.937		870-2381-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.90	.940		870-2390-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.9	.429	3.6	.142	142°	H9
24.00	.944	24	870-2400-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.4	.448	3.6	.143	142°	H9
24.10	.948		870-2410-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.4	.447	3.6	.143	142°	H9
24.20	.952		870-2420-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.4	.447	3.7	.144	142°	H9
24.30	.956		870-2430-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.446	3.7	.144	142°	H9
24.40	.960		870-2440-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.445	3.7	.145	142°	H9
24.50	.964		870-2450-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.445	3.7	.146	142°	H9
24.60	.968		870-2460-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.444	3.7	.146	142°	H9
24.70	.972		870-2470-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.443	3.7	.147	142°	H9
24.80	.976		870-2480-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.443	3.8	.148	142°	H9
24.90	.980		870-2490-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.2	.442	3.8	.148	142°	H9
25.00	.984	25	870-2500-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.470	3.8	.148	142°	H9
25.10	.988		870-2510-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.20	.992		870-2520-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.30	.996		870-2530-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.468	3.8	.150	142°	H9
25.40	1.000		870-2540-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.50	1.003		870-2550-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.60	1.007		870-2560-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.8	.466	3.9	.152	142°	H9
25.70	1.011		870-2570-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9

H

I



Punta de broca CoroDrill® 870



		P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.						
DC	DC*	↑	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA	
DC	DC*	↑	Código de pedido	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
25.80	1.015	25	870-2580-25-PM	★	☆	☆	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9
25.90	1.019		870-2590-25-PM	★	☆	☆	☆	11.8	.464	3.9	.154	142°	H9
26.00	1.023	26	870-2600-26-PM	★	☆	☆	☆	12.5	.492	3.9	.154	142°	H9
26.50	1.043		870-2650-26-PM	★	☆	☆	☆	12.4	.489	4.0	.157	142°	H9
26.65	1.049		870-2665-26-PM	★	☆	☆	☆	12.4	.487	4.0	.159	142°	H9
27.00	1.063	27	870-2700-27-PM	★	☆	☆	☆	13.0	.510	4.1	.159	142°	H9
27.50	1.082		870-2750-27-PM	★	☆	☆	☆	12.9	.506	4.1	.163	142°	H9
28.00	1.102	28	870-2800-28-PM	★	☆	☆	☆	13.4	.527	4.2	.166	142°	H9
28.50	1.122		870-2850-28-PM	★	☆	☆	☆	13.3	.524	4.3	.169	142°	H9
28.58	1.125		870-2858-28-PM	★	☆	☆	☆	13.3	.523	4.3	.170	142°	H9
29.00	1.141	29	870-2900-29-PM	★	☆	☆	☆	13.9	.549	4.4	.172	142°	H9
29.50	1.161		870-2950-29-PM	★	☆	☆	☆	13.9	.545	4.5	.175	142°	H9
29.65	1.167		870-2965-29-PM	★	☆	☆	☆	13.8	.544	4.5	.176	142°	H9
30.00	1.181	30	870-3000-30-PM	★	☆	☆	☆	14.4	.566	4.5	.178	142°	H9
30.50	1.200		870-3050-30-PM	★	☆	☆	☆	14.3	.563	4.6	.181	142°	H9
31.00	1.220	31	870-3100-31-PM	★	☆	☆	☆	14.8	.581	4.8	.187	142°	H9
31.50	1.240		870-3150-31-PM	★	☆	☆	☆	14.7	.578	4.8	.190	142°	H9
31.75	1.250		870-3175-31-PM	★	☆	☆	☆	14.6	.576	4.9	.192	142°	H9
32.00	1.259		870-3200-31-PM	★	☆	☆	☆	14.6	.574	4.9	.194	142°	H9
32.15	1.265		870-3215-31-PM	★	☆	☆	☆	14.6	.573	5.0	.195	142°	H9
32.50	1.279		870-3250-31-PM	★	☆	☆	☆	14.5	.571	5.0	.197	142°	H9
33.00	1.299		870-3300-31-PM	★	☆	☆	☆	14.4	.568	5.1	.200	142°	H9



D22

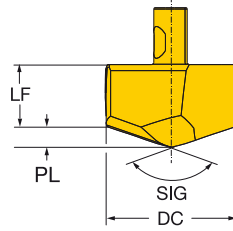


I2



Punta de broca CoroDrill® 870

B



C

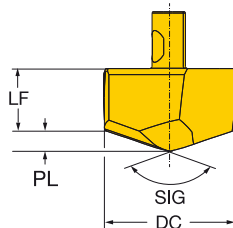
DC	DC*	T	Código de pedido	P K		Dimensiones, mm, pulg.					
				3334	3334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-KM	☆	★	4.4	.172	1.8	.072	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-KM	☆	★	4.4	.172	1.8	.072	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-KM	☆	★	4.3	.171	1.9	.073	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-KM	☆	★	4.3	.170	1.9	.074	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-KM	☆	★	4.3	.170	1.9	.074	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-KM	☆	★	4.3	.169	1.9	.075	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-KM	☆	★	4.3	.169	1.9	.076	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-KM	☆	★	4.3	.168	1.9	.076	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-KM	☆	★	4.3	.167	2.0	.077	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-KM	☆	★	4.2	.167	2.0	.078	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-KM	☆	★	4.9	.194	2.0	.077	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-KM	☆	★	4.9	.194	2.0	.078	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-KM	☆	★	4.9	.194	2.0	.078	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-KM	☆	★	4.9	.193	2.0	.079	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-KM	☆	★	4.9	.193	2.0	.079	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-KM	☆	★	4.9	.192	2.0	.080	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-KM	☆	★	4.8	.188	2.1	.083	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-KM	☆	★	4.8	.188	2.1	.084	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-KM	☆	★	4.8	.187	2.2	.085	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-KM	☆	★	4.7	.186	2.2	.085	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-KM	☆	★	4.7	.186	2.2	.086	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-KM	☆	★	5.3	.209	2.2	.086	142°	H9
12.10	.476		870-1210-10-KM	☆	★	5.3	.209	2.2	.087	142°	H9
12.20	.480		870-1220-10-KM	☆	★	5.3	.208	2.2	.087	142°	H9
12.30	.484		870-1230-10-KM	☆	★	5.3	.207	2.2	.088	142°	H9
12.40	.488		870-1240-10-KM	☆	★	5.3	.207	2.3	.089	142°	H9
12.50	.492	11	870-1250-11-KM	☆	★	5.2	.206	2.3	.089	142°	H9
12.60	.496		870-1260-11-KM	☆	★	5.2	.206	2.3	.090	142°	H9
12.70	.500		870-1270-11-KM	☆	★	5.2	.205	2.3	.091	142°	H9
12.80	.503		870-1280-11-KM	☆	★	5.2	.204	2.3	.091	142°	H9
12.90	.507		870-1290-11-KM	☆	★	5.2	.203	2.3	.092	142°	H9
13.00	.511	12	870-1300-12-KM	☆	★	5.6	.220	2.4	.095	142°	H9
13.10	.515		870-1310-12-KM	☆	★	5.6	.219	2.4	.096	142°	H9
13.20	.519		870-1320-12-KM	☆	★	5.6	.219	2.5	.096	142°	H9
13.30	.523		870-1330-12-KM	☆	★	5.5	.218	2.5	.097	142°	H9
13.40	.527		870-1340-12-KM	☆	★	5.5	.217	2.5	.098	142°	H9
13.50	.531	13	870-1350-13-KM	☆	★	5.5	.217	2.5	.098	142°	H9
13.60	.535		870-1360-13-KM	☆	★	5.5	.216	2.5	.099	142°	H9
13.70	.539		870-1370-13-KM	☆	★	5.5	.215	2.5	.100	142°	H9
13.80	.543		870-1380-13-KM	☆	★	5.5	.215	2.6	.100	142°	H9
13.90	.547		870-1390-13-KM	☆	★	5.4	.214	2.6	.101	142°	H9
14.00	.551	14	870-1400-14-KM	☆	★	6.1	.242	2.6	.101	142°	H9
14.10	.555		870-1410-14-KM	☆	★	6.1	.241	2.6	.102	142°	H9
14.20	.559		870-1420-14-KM	☆	★	6.1	.241	2.6	.102	142°	H9
14.29	.562		870-1429-14-KM	☆	★	6.1	.240	2.6	.102	142°	H9
14.30	.563		870-1430-14-KM	☆	★	6.1	.240	2.6	.103	142°	H9
14.40	.566		870-1440-14-KM	☆	★	6.1	.239	2.6	.104	142°	H9
14.50	.570		870-1450-14-KM	☆	★	6.1	.239	2.6	.104	142°	H9
14.60	.574		870-1460-14-KM	☆	★	6.0	.238	2.7	.105	142°	H9
14.70	.578		870-1470-14-KM	☆	★	6.0	.237	2.7	.105	142°	H9
14.80	.582		870-1480-14-KM	☆	★	6.0	.237	2.7	.106	142°	H9
14.90	.586		870-1490-14-KM	☆	★	6.0	.236	2.7	.107	142°	H9
15.00	.590	15	870-1500-15-KM	☆	★	6.5	.257	2.8	.109	142°	H9
15.10	.594		870-1510-15-KM	☆	★	6.5	.256	2.8	.110	142°	H9
15.20	.598		870-1520-15-KM	☆	★	6.5	.255	2.8	.111	142°	H9
15.30	.602		870-1530-15-KM	☆	★	6.5	.255	2.8	.111	142°	H9

H

I



Punta de broca CoroDrill® 870



		P		K		Dimensiones, mm, pulg.					
DC	DC*	Código de pedido	8334	8334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA	
15.40	.606		15 870-1540-15-KM	☆	★	6.5	.254	2.9	.112	142°	H9
15.50	.610	870-1550-15-KM	☆	★	6.4	.253	2.9	.113	142°	H9	
15.60	.614	870-1560-15-KM	☆	★	6.4	.252	2.9	.114	142°	H9	
15.70	.618	870-1570-15-KM	☆	★	6.4	.252	2.9	.114	142°	H9	
15.80	.622	870-1580-15-KM	☆	★	6.4	.251	2.9	.115	142°	H9	
15.88	.625	870-1588-15-KM	☆	★	6.4	.251	2.9	.115	142°	H9	
15.90	.626	870-1590-15-KM	☆	★	6.4	.250	2.9	.116	142°	H9	
16.00	.629	16 870-1600-16-KM	☆	★	7.0	.276	3.0	.118	142°	H9	
16.10	.633	870-1610-16-KM	☆	★	7.0	.275	3.0	.119	142°	H9	
16.13	.635	870-1613-16-KM	☆	★	7.0	.275	3.0	.119	142°	H9	
16.20	.637	870-1620-16-KM	☆	★	7.0	.274	3.0	.119	142°	H9	
16.30	.641	870-1630-16-KM	☆	★	7.0	.274	3.1	.120	142°	H9	
16.40	.645	870-1640-16-KM	☆	★	6.9	.273	3.1	.121	142°	H9	
16.50	.649	870-1650-16-KM	☆	★	6.9	.272	3.1	.121	142°	H9	
16.60	.653	870-1660-16-KM	☆	★	6.9	.272	3.1	.122	142°	H9	
16.70	.657	870-1670-16-KM	☆	★	6.9	.271	3.1	.123	142°	H9	
16.80	.661	870-1680-16-KM	☆	★	6.9	.270	3.1	.123	142°	H9	
16.90	.665	870-1690-16-KM	☆	★	6.9	.270	3.2	.124	142°	H9	
17.00	.669	17 870-1700-17-KM	☆	★	7.4	.291	3.2	.127	142°	H9	
17.10	.673	870-1710-17-KM	☆	★	7.4	.290	3.2	.128	142°	H9	
17.20	.677	870-1720-17-KM	☆	★	7.3	.289	3.3	.128	142°	H9	
17.30	.681	870-1730-17-KM	☆	★	7.3	.289	3.3	.129	142°	H9	
17.40	.685	870-1740-17-KM	☆	★	7.3	.288	3.3	.130	142°	H9	
17.46	.687	870-1746-17-KM	☆	★	7.3	.288	3.3	.130	142°	H9	
17.50	.689	870-1750-17-KM	☆	★	7.3	.287	3.3	.130	142°	H9	
17.60	.692	870-1760-17-KM	☆	★	7.3	.287	3.3	.131	142°	H9	
17.70	.696	870-1770-17-KM	☆	★	7.3	.286	3.3	.131	142°	H9	
17.80	.700	870-1780-17-KM	☆	★	7.2	.285	3.4	.132	142°	H9	
17.90	.704	870-1790-17-KM	☆	★	7.2	.285	3.4	.133	142°	H9	
18.00	.708	18 870-1800-18-KM	☆	★	7.9	.313	3.4	.132	142°	H9	
18.10	.712	870-1810-18-KM	☆	★	7.9	.312	3.4	.133	142°	H9	
18.20	.716	870-1820-18-KM	☆	★	7.9	.311	3.4	.134	142°	H9	
18.30	.720	870-1830-18-KM	☆	★	7.9	.310	3.4	.135	142°	H9	
18.40	.724	870-1840-18-KM	☆	★	7.9	.310	3.4	.135	142°	H9	
18.50	.728	870-1850-18-KM	☆	★	7.9	.309	3.5	.136	142°	H9	
18.60	.732	870-1860-18-KM	☆	★	7.8	.308	3.5	.137	142°	H9	
18.70	.736	870-1870-18-KM	☆	★	7.8	.308	3.5	.137	142°	H9	
18.80	.740	870-1880-18-KM	☆	★	7.8	.307	3.5	.138	142°	H9	
18.90	.744	870-1890-18-KM	☆	★	7.8	.306	3.5	.139	142°	H9	
19.00	.748	19 870-1900-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.141	142°	H9	
19.05	.750	870-1905-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.142	142°	H9	
19.10	.752	870-1910-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.142	142°	H9	
19.20	.755	870-1920-19-KM	☆	★	8.3	.326	3.6	.143	142°	H9	
19.25	.757	870-1925-19-KM	☆	★	8.3	.326	3.6	.143	142°	H9	
19.30	.759	870-1930-19-KM	☆	★	8.3	.325	3.6	.143	142°	H9	
19.40	.763	870-1940-19-KM	☆	★	8.2	.324	3.7	.144	142°	H9	
19.50	.767	870-1950-19-KM	☆	★	8.2	.324	3.7	.144	142°	H9	
19.60	.771	870-1960-19-KM	☆	★	8.2	.323	3.7	.145	142°	H9	
19.70	.775	870-1970-19-KM	☆	★	8.2	.322	3.7	.146	142°	H9	
19.80	.779	870-1980-19-KM	☆	★	8.2	.322	3.7	.146	142°	H9	
19.90	.783	870-1990-19-KM	☆	★	8.2	.321	3.7	.147	142°	H9	
20.00	.787	20 870-2000-20-KM	☆	★	8.7	.342	3.8	.150	142°	H9	
20.10	.791	870-2010-20-KM	☆	★	8.7	.341	3.8	.151	142°	H9	
20.20	.795	870-2020-20-KM	☆	★	8.7	.341	3.9	.152	142°	H9	
20.30	.799	870-2030-20-KM	☆	★	8.6	.340	3.9	.152	142°	H9	
20.40	.803	870-2040-20-KM	☆	★	8.6	.339	3.9	.153	142°	H9	



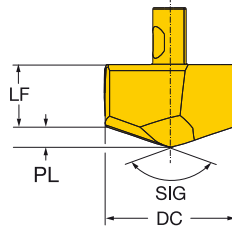
D22



I2



Punta de broca CoroDrill® 870



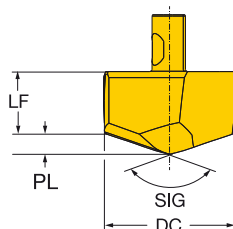
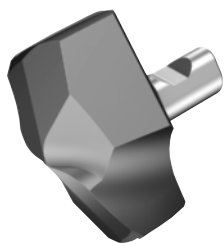
C

				P	K	Dimensiones, mm, pulg.					
DC	DC*	↕	Código de pedido	8334	8394	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
20.50	.807	20	870-2050-20-KM	☆	★	8.6	.339	3.9	.154	142°	H9
20.60	.811		870-2060-20-KM	☆	★	8.6	.338	3.9	.154	142°	H9
20.64	.812		870-2064-20-KM	☆	★	8.6	.337	3.9	.155	142°	H9
20.70	.815		870-2070-20-KM	☆	★	8.6	.337	3.9	.155	142°	H9
20.80	.818		870-2080-20-KM	☆	★	8.6	.337	4.0	.156	142°	H9
20.90	.822		870-2090-20-KM	☆	★	8.5	.336	4.0	.156	142°	H9
21.00	.826	21	870-2100-21-KM	☆	★	9.2	.364	4.0	.156	142°	H9
21.10	.830		870-2110-21-KM	☆	★	9.2	.363	4.0	.157	142°	H9
21.20	.834		870-2120-21-KM	☆	★	9.2	.362	4.0	.157	142°	H9
21.30	.838		870-2130-21-KM	☆	★	9.2	.362	4.0	.158	142°	H9
21.40	.842		870-2140-21-KM	☆	★	9.2	.361	4.0	.159	142°	H9
21.50	.846		870-2150-21-KM	☆	★	9.2	.361	4.0	.159	142°	H9
21.60	.850		870-2160-21-KM	☆	★	9.1	.360	4.1	.160	142°	H9
21.70	.854		870-2170-21-KM	☆	★	9.1	.359	4.1	.161	142°	H9
21.80	.858		870-2180-21-KM	☆	★	9.1	.358	4.1	.161	142°	H9
21.90	.862		870-2190-21-KM	☆	★	9.1	.358	4.1	.162	142°	H9
22.00	.866	22	870-2200-22-KM	☆	★	9.6	.379	4.2	.165	142°	H9
22.10	.870		870-2210-22-KM	☆	★	9.6	.378	4.2	.165	142°	H9
22.20	.874		870-2220-22-KM	☆	★	9.6	.378	4.2	.166	142°	H9
22.23	.875		870-2223-22-KM	☆	★	9.6	.378	4.2	.166	142°	H9
22.30	.878		870-2230-22-KM	☆	★	9.6	.377	4.2	.167	142°	H9
22.40	.881		870-2240-22-KM	☆	★	9.6	.376	4.2	.167	142°	H9
22.50	.885		870-2250-22-KM	☆	★	9.5	.375	4.3	.168	142°	H9
22.60	.889		870-2260-22-KM	☆	★	9.5	.375	4.3	.169	142°	H9
22.70	.893		870-2270-22-KM	☆	★	9.5	.374	4.3	.169	142°	H9
22.80	.897		870-2280-22-KM	☆	★	9.5	.374	4.3	.170	142°	H9
22.90	.901		870-2290-22-KM	☆	★	9.5	.373	4.3	.170	142°	H9
23.00	.905	23	870-2300-23-KM	☆	★	10.1	.398	4.4	.173	142°	H9
23.10	.909		870-2310-23-KM	☆	★	10.1	.397	4.4	.174	142°	H9
23.20	.913		870-2320-23-KM	☆	★	10.1	.396	4.4	.174	142°	H9
23.30	.917		870-2330-23-KM	☆	★	10.1	.396	4.5	.175	142°	H9
23.40	.921		870-2340-23-KM	☆	★	10.0	.395	4.5	.176	142°	H9
23.50	.925		870-2350-23-KM	☆	★	10.0	.394	4.5	.176	142°	H9
23.60	.929		870-2360-23-KM	☆	★	10.0	.394	4.5	.177	142°	H9
23.70	.933		870-2370-23-KM	☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.80	.937		870-2380-23-KM	☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.81	.937		870-2381-23-KM	☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.90	.940		870-2390-23-KM	☆	★	10.0	.392	4.6	.179	142°	H9
24.00	.944	24	870-2400-24-KM	☆	★	10.4	.408	4.6	.182	142°	H9
24.10	.948		870-2410-24-KM	☆	★	10.4	.407	4.7	.183	142°	H9
24.20	.952		870-2420-24-KM	☆	★	10.3	.407	4.7	.183	142°	H9
24.30	.956		870-2430-24-KM	☆	★	10.3	.406	4.7	.184	142°	H9
24.40	.960		870-2440-24-KM	☆	★	10.3	.406	4.7	.185	142°	H9
24.50	.964		870-2450-24-KM	☆	★	10.3	.405	4.7	.185	142°	H9
24.60	.968		870-2460-24-KM	☆	★	10.3	.404	4.7	.186	142°	H9
24.70	.972		870-2470-24-KM	☆	★	10.3	.404	4.8	.187	142°	H9
24.80	.976		870-2480-24-KM	☆	★	10.2	.403	4.8	.188	142°	H9
24.90	.980		870-2490-24-KM	☆	★	10.2	.402	4.8	.188	142°	H9
25.00	.984	25	870-2500-25-KM	☆	★	10.9	.430	4.8	.188	142°	H9
25.10	.988		870-2510-25-KM	☆	★	10.9	.430	4.8	.189	142°	H9
25.20	.992		870-2520-25-KM	☆	★	10.9	.429	4.8	.189	142°	H9
25.30	.996		870-2530-25-KM	☆	★	10.9	.428	4.8	.190	142°	H9
25.40	1.000		870-2540-25-KM	☆	★	10.9	.428	4.8	.191	142°	H9
25.50	1.003		870-2550-25-KM	☆	★	10.9	.427	4.9	.191	142°	H9
25.60	1.007		870-2560-25-KM	☆	★	10.8	.426	4.9	.192	142°	H9
25.70	1.011		870-2570-25-KM	☆	★	10.8	.426	4.9	.193	142°	H9

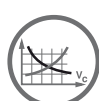
I



Punta de broca CoroDrill® 870



		P		K		Dimensiones, mm, pulg.					
DC	DC*		3334	3334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA	
25.80	1.015	25	☆	★	10.8	.425	4.9	.193	142°	H9	
25.90	1.019		☆	★	10.8	.424	4.9	.194	142°	H9	
26.00	1.023	26	☆	★	11.4	.449	5.0	.196	142°	H9	
26.50	1.043		☆	★	11.3	.446	5.1	.200	142°	H9	
26.65	1.049		☆	★	11.3	.444	5.1	.201	142°	H9	
27.00	1.063	27	☆	★	11.8	.464	5.2	.205	142°	H9	
27.50	1.082		☆	★	11.7	.461	5.3	.208	142°	H9	
28.00	1.102	28	☆	★	12.2	.481	5.4	.211	142°	H9	
28.50	1.122		☆	★	12.1	.478	5.5	.215	142°	H9	
28.58	1.125		☆	★	12.1	.478	5.5	.215	142°	H9	
29.00	1.141	29	☆	★	12.7	.500	5.6	.220	142°	H9	
29.50	1.161		☆	★	12.6	.497	5.7	.223	142°	H9	
29.65	1.167		☆	★	12.6	.496	5.7	.224	142°	H9	
30.00	1.181	30	☆	★	13.1	.515	5.8	.229	142°	H9	
30.50	1.200		☆	★	13.0	.512	5.9	.232	142°	H9	
31.00	1.220	31	☆	★	13.4	.527	6.1	.241	142°	H9	
31.50	1.240		☆	★	13.3	.524	6.2	.244	142°	H9	
31.75	1.250		☆	★	13.3	.522	6.2	.245	142°	H9	
32.00	1.259		☆	★	13.2	.521	6.3	.247	142°	H9	
32.15	1.265		☆	★	13.2	.519	6.3	.249	142°	H9	
32.50	1.279		☆	★	13.1	.516	6.4	.252	142°	H9	
33.00	1.299		☆	★	13.0	.511	6.5	.256	142°	H9	



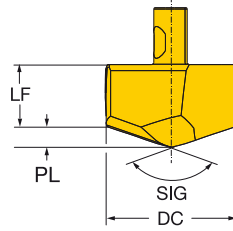
D22



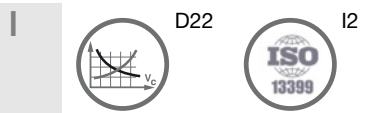
I2



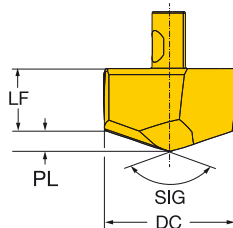
Punta de broca CoroDrill® 870



		M	S	Dimensiones, mm, pulg.							
DC	DC*	↑	Código de pedido	2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-MM	★	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-MM	★	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-MM	★	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-MM	★	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-MM	★	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-MM	★	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9
12.10	.476		870-1210-10-MM	★	☆	5.7	.222	1.9	.073	142°	H9
12.20	.480		870-1220-10-MM	★	☆	5.6	.222	1.9	.073	142°	H9
12.30	.484		870-1230-10-MM	★	☆	5.6	.221	1.9	.074	142°	H9
12.40	.488		870-1240-10-MM	★	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.50	.492	11	870-1250-11-MM	★	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.60	.496		870-1260-11-MM	★	☆	5.6	.219	1.9	.076	142°	H9
12.70	.500		870-1270-11-MM	★	☆	5.6	.219	2.0	.077	142°	H9
12.80	.503		870-1280-11-MM	★	☆	5.5	.218	2.0	.078	142°	H9
12.90	.507		870-1290-11-MM	★	☆	5.5	.217	2.0	.078	142°	H9
13.00	.511	12	870-1300-12-MM	★	☆	6.0	.237	2.0	.078	142°	H9
13.10	.515		870-1310-12-MM	★	☆	6.0	.236	2.0	.079	142°	H9
13.20	.519		870-1320-12-MM	★	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.30	.523		870-1330-12-MM	★	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.40	.527		870-1340-12-MM	★	☆	5.9	.234	2.1	.081	142°	H9
13.50	.531	13	870-1350-13-MM	★	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.60	.535		870-1360-13-MM	★	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.70	.539		870-1370-13-MM	★	☆	5.9	.232	2.1	.083	142°	H9
13.80	.543		870-1380-13-MM	★	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
13.90	.547		870-1390-13-MM	★	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
14.00	.551	14	870-1400-14-MM	★	☆	6.6	.259	2.1	.084	142°	H9
14.10	.555		870-1410-14-MM	★	☆	6.6	.258	2.2	.085	142°	H9
14.20	.559		870-1420-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.085	142°	H9
14.29	.562		870-1429-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.30	.563		870-1430-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.40	.566		870-1440-14-MM	★	☆	6.5	.256	2.2	.087	142°	H9
14.50	.570		870-1450-14-MM	★	☆	6.5	.255	2.2	.087	142°	H9
14.60	.574		870-1460-14-MM	★	☆	6.5	.255	2.2	.088	142°	H9
14.70	.578		870-1470-14-MM	★	☆	6.5	.254	2.3	.089	142°	H9
14.80	.582		870-1480-14-MM	★	☆	6.4	.253	2.3	.089	142°	H9
14.90	.586		870-1490-14-MM	★	☆	6.4	.253	2.3	.090	142°	H9
15.00	.590	15	870-1500-15-MM	★	☆	7.0	.276	2.3	.090	142°	H9
15.10	.594		870-1510-15-MM	★	☆	7.0	.276	2.3	.091	142°	H9
15.20	.598		870-1520-15-MM	★	☆	7.0	.275	2.3	.091	142°	H9
15.30	.602		870-1530-15-MM	★	☆	7.0	.274	2.3	.092	142°	H9



Punta de broca CoroDrill® 870



DC	DC*	T	Código de pedido	M S		Dimensiones, mm, pulg.					
				2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
15.40	.606	15	870-1540-15-MM	★	☆	7.0	.274	2.4	.093	142°	H9
15.50	.610		870-1550-15-MM	★	☆	6.9	.273	2.4	.093	142°	H9
15.60	.614		870-1560-15-MM	★	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.70	.618		870-1570-15-MM	★	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.80	.622		870-1580-15-MM	★	☆	6.9	.271	2.4	.095	142°	H9
15.88	.625		870-1588-15-MM	★	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
15.90	.626		870-1590-15-MM	★	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
16.00	.629	16	870-1600-16-MM	★	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.10	.633		870-1610-16-MM	★	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.13	.635		870-1613-16-MM	★	☆	7.6	.297	2.5	.096	142°	H9
16.20	.637		870-1620-16-MM	★	☆	7.5	.297	2.5	.097	142°	H9
16.30	.641		870-1630-16-MM	★	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.40	.645		870-1640-16-MM	★	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.50	.649		870-1650-16-MM	★	☆	7.5	.295	2.5	.099	142°	H9
16.60	.653		870-1660-16-MM	★	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.70	.657		870-1670-16-MM	★	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.80	.661		870-1680-16-MM	★	☆	7.4	.293	2.6	.101	142°	H9
16.90	.665		870-1690-16-MM	★	☆	7.4	.292	2.6	.102	142°	H9
17.00	.669	17	870-1700-17-MM	★	☆	8.0	.316	2.6	.102	142°	H9
17.10	.673		870-1710-17-MM	★	☆	8.0	.315	2.6	.102	142°	H9
17.20	.677		870-1720-17-MM	★	☆	8.0	.315	2.6	.103	142°	H9
17.30	.681		870-1730-17-MM	★	☆	8.0	.314	2.6	.104	142°	H9
17.40	.685		870-1740-17-MM	★	☆	8.0	.313	2.7	.104	142°	H9
17.46	.687		870-1746-17-MM	★	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.50	.689		870-1750-17-MM	★	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.60	.692		870-1760-17-MM	★	☆	7.9	.312	2.7	.106	142°	H9
17.70	.696		870-1770-17-MM	★	☆	7.9	.311	2.7	.106	142°	H9
17.80	.700		870-1780-17-MM	★	☆	7.9	.311	2.7	.107	142°	H9
17.90	.704		870-1790-17-MM	★	☆	7.9	.310	2.7	.107	142°	H9
18.00	.708	18	870-1800-18-MM	★	☆	8.6	.338	2.7	.107	142°	H9
18.10	.712		870-1810-18-MM	★	☆	8.6	.337	2.7	.108	142°	H9
18.20	.716		870-1820-18-MM	★	☆	8.6	.337	2.8	.108	142°	H9
18.30	.720		870-1830-18-MM	★	☆	8.5	.336	2.8	.109	142°	H9
18.40	.724		870-1840-18-MM	★	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.50	.728		870-1850-18-MM	★	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.60	.732		870-1860-18-MM	★	☆	8.5	.334	2.8	.111	142°	H9
18.70	.736		870-1870-18-MM	★	☆	8.5	.333	2.8	.112	142°	H9
18.80	.740		870-1880-18-MM	★	☆	8.5	.333	2.9	.112	142°	H9
18.90	.744		870-1890-18-MM	★	☆	8.4	.332	2.9	.113	142°	H9
19.00	.748	19	870-1900-19-MM	★	☆	9.0	.356	2.9	.113	142°	H9
19.05	.750		870-1905-19-MM	★	☆	9.0	.355	2.9	.113	142°	H9
19.10	.752		870-1910-19-MM	★	☆	9.0	.355	2.9	.114	142°	H9
19.20	.755		870-1920-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.25	.757		870-1925-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.30	.759		870-1930-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.40	.763		870-1940-19-MM	★	☆	9.0	.353	2.9	.116	142°	H9
19.50	.767		870-1950-19-MM	★	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.60	.771		870-1960-19-MM	★	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.70	.775		870-1970-19-MM	★	☆	8.9	.351	3.0	.118	142°	H9
19.80	.779		870-1980-19-MM	★	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
19.90	.783		870-1990-19-MM	★	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
20.00	.787	20	870-2000-20-MM	★	☆	9.5	.373	3.0	.119	142°	H9
20.10	.791		870-2010-20-MM	★	☆	9.5	.372	3.0	.120	142°	H9
20.20	.795		870-2020-20-MM	★	☆	9.4	.372	3.1	.120	142°	H9
20.30	.799		870-2030-20-MM	★	☆	9.4	.371	3.1	.121	142°	H9
20.40	.803		870-2040-20-MM	★	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9



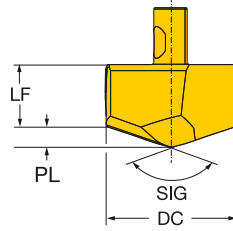
D22



I2



Punta de broca CoroDrill® 870



C

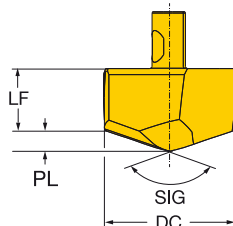
DC	DC*	Código de pedido	M S		Dimensiones, mm, pulg.						
			2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA	
20.50	.807	20 870-2050-20-MM	★	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9	
20.60	.811	870-2060-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9	
20.64	.812	870-2064-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9	
20.70	.815	870-2070-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.124	142°	H9	
20.80	.818	870-2080-20-MM	★	☆	9.3	.368	3.2	.124	142°	H9	
20.90	.822	870-2090-20-MM	★	☆	9.3	.367	3.2	.125	142°	H9	
21.00	.826	21 870-2100-21-MM	★	☆	10.0	.395	3.2	.124	142°	H9	
21.10	.830	870-2110-21-MM	★	☆	10.0	.394	3.2	.125	142°	H9	
21.20	.834	870-2120-21-MM	★	☆	10.0	.394	3.2	.126	142°	H9	
21.30	.838	870-2130-21-MM	★	☆	10.0	.393	3.2	.126	142°	H9	
21.40	.842	870-2140-21-MM	★	☆	10.0	.393	3.2	.127	142°	H9	
21.50	.846	870-2150-21-MM	★	☆	10.0	.392	3.3	.128	142°	H9	
21.60	.850	870-2160-21-MM	★	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9	
21.70	.854	870-2170-21-MM	★	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9	
21.80	.858	870-2180-21-MM	★	☆	9.9	.390	3.3	.130	142°	H9	
21.90	.862	870-2190-21-MM	★	☆	9.9	.389	3.3	.131	142°	H9	
22.00	.866	22 870-2200-22-MM	★	☆	10.5	.413	3.3	.131	142°	H9	
22.10	.870	870-2210-22-MM	★	☆	10.5	.412	3.3	.131	142°	H9	
22.20	.874	870-2220-22-MM	★	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9	
22.23	.875	870-2223-22-MM	★	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9	
22.30	.878	870-2230-22-MM	★	☆	10.4	.411	3.4	.133	142°	H9	
22.40	.881	870-2240-22-MM	★	☆	10.4	.410	3.4	.133	142°	H9	
22.50	.885	870-2250-22-MM	★	☆	10.4	.409	3.4	.134	142°	H9	
22.60	.889	870-2260-22-MM	★	☆	10.4	.409	3.4	.135	142°	H9	
22.70	.893	870-2270-22-MM	★	☆	10.4	.408	3.4	.135	142°	H9	
22.80	.897	870-2280-22-MM	★	☆	10.4	.407	3.5	.136	142°	H9	
22.90	.901	870-2290-22-MM	★	☆	10.3	.407	3.5	.137	142°	H9	
23.00	.905	23 870-2300-23-MM	★	☆	11.0	.435	3.5	.136	142°	H9	
23.10	.909	870-2310-23-MM	★	☆	11.0	.434	3.5	.137	142°	H9	
23.20	.913	870-2320-23-MM	★	☆	11.0	.433	3.5	.137	142°	H9	
23.30	.917	870-2330-23-MM	★	☆	11.0	.433	3.5	.138	142°	H9	
23.40	.921	870-2340-23-MM	★	☆	11.0	.432	3.5	.139	142°	H9	
23.50	.925	870-2350-23-MM	★	☆	11.0	.431	3.5	.139	142°	H9	
23.60	.929	870-2360-23-MM	★	☆	10.9	.431	3.6	.140	142°	H9	
23.70	.933	870-2370-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9	
23.80	.937	870-2380-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9	
23.81	.937	870-2381-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9	
23.90	.940	870-2390-23-MM	★	☆	10.9	.429	3.6	.142	142°	H9	
24.00	.944	24 870-2400-24-MM	★	☆	11.4	.448	3.6	.143	142°	H9	
24.10	.948	870-2410-24-MM	★	☆	11.4	.447	3.6	.143	142°	H9	
24.20	.952	870-2420-24-MM	★	☆	11.4	.447	3.7	.144	142°	H9	
24.30	.956	870-2430-24-MM	★	☆	11.3	.446	3.7	.144	142°	H9	
24.40	.960	870-2440-24-MM	★	☆	11.3	.445	3.7	.145	142°	H9	
24.50	.964	870-2450-24-MM	★	☆	11.3	.445	3.7	.146	142°	H9	
24.60	.968	870-2460-24-MM	★	☆	11.3	.444	3.7	.146	142°	H9	
24.70	.972	870-2470-24-MM	★	☆	11.3	.443	3.7	.147	142°	H9	
24.80	.976	870-2480-24-MM	★	☆	11.3	.443	3.8	.148	142°	H9	
24.90	.980	870-2490-24-MM	★	☆	11.2	.442	3.8	.148	142°	H9	
25.00	.984	25 870-2500-25-MM	★	☆	11.9	.470	3.8	.148	142°	H9	
25.10	.988	870-2510-25-MM	★	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9	
25.20	.992	870-2520-25-MM	★	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9	
25.30	.996	870-2530-25-MM	★	☆	11.9	.468	3.8	.150	142°	H9	
25.40	1.000	870-2540-25-MM	★	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9	
25.50	1.003	870-2550-25-MM	★	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9	
25.60	1.007	870-2560-25-MM	★	☆	11.8	.466	3.9	.152	142°	H9	
25.70	1.011	870-2570-25-MM	★	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9	

I



SPS

Punta de broca CoroDrill® 870



		M		S		Dimensiones, mm, pulg.					
DC	DC*		2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA	
25.80	1.015	25	★	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9	
25.90	1.019		★	☆	11.8	.464	3.9	.154	142°	H9	
26.00	1.023	26	★	☆	12.5	.492	3.9	.154	142°	H9	
26.50	1.043		★	☆	12.4	.489	4.0	.157	142°	H9	
26.65	1.049		★	☆	12.4	.487	4.0	.159	142°	H9	
27.00	1.063	27	★	☆	13.0	.510	4.1	.159	142°	H9	
27.50	1.082		★	☆	12.9	.506	4.1	.163	142°	H9	
28.00	1.102	28	★	☆	13.4	.527	4.2	.166	142°	H9	
28.50	1.122		★	☆	13.3	.524	4.3	.169	142°	H9	
28.58	1.125		★	☆	13.3	.523	4.3	.170	142°	H9	
29.00	1.141	29	★	☆	13.9	.549	4.4	.172	142°	H9	
29.50	1.161		★	☆	13.9	.545	4.5	.175	142°	H9	
29.65	1.167		★	☆	13.8	.544	4.5	.176	142°	H9	
30.00	1.181	30	★	☆	14.4	.566	4.5	.178	142°	H9	
30.50	1.200		★	☆	14.3	.563	4.6	.181	142°	H9	
31.00	1.220	31	★	☆	14.8	.581	4.8	.187	142°	H9	
31.50	1.240		★	☆	14.7	.578	4.8	.190	142°	H9	
31.75	1.250		★	☆	14.6	.576	4.9	.192	142°	H9	
32.00	1.259		★	☆	14.6	.574	4.9	.194	142°	H9	
32.15	1.265		★	☆	14.6	.573	5.0	.195	142°	H9	
32.50	1.279		★	☆	14.5	.571	5.0	.197	142°	H9	
33.00	1.299		★	☆	14.4	.568	5.1	.200	142°	H9	



D22

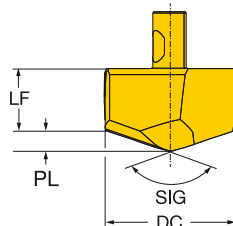


I2



Punta de broca CoroDrill® 870

Para agujeros guía



C

		P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.					
DC	DC*	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
10.00	.393	6	★	★	★	★	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.10	.397		★	★	★	★	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.20	.401		★	★	★	★	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.30	.405		★	★	★	★	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.40	.409		★	★	★	★	4.6	.180	1.1	.045	152°	F9
10.50	.413	7	★	★	★	★	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.60	.417		★	★	★	★	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.70	.421		★	★	★	★	4.5	.179	1.2	.046	152°	F9
10.80	.425		★	★	★	★	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
10.90	.429		★	★	★	★	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
11.00	.433	8	★	★	★	★	5.2	.206	1.2	.046	152°	F9
11.10	.437		★	★	★	★	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.11	.437		★	★	★	★	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.20	.440		★	★	★	★	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.30	.444		★	★	★	★	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.40	.448		★	★	★	★	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.50	.452	9	★	★	★	★	5.2	.203	1.2	.049	152°	F9
11.60	.456		★	★	★	★	5.2	.203	1.3	.049	152°	F9
11.70	.460		★	★	★	★	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.80	.464		★	★	★	★	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.90	.468		★	★	★	★	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
12.00	.472	10	★	★	★	★	5.7	.225	1.3	.051	152°	F9
12.10	.476		★	★	★	★	5.7	.224	1.3	.051	152°	F9
12.20	.480		★	★	★	★	5.7	.224	1.3	.052	152°	F9
12.30	.484		★	★	★	★	5.7	.224	1.3	.052	152°	F9
12.40	.488		★	★	★	★	5.7	.223	1.3	.052	152°	F9
12.50	.492	11	★	★	★	★	5.7	.223	1.3	.053	152°	F9
12.60	.496		★	★	★	★	5.6	.222	1.4	.054	152°	F9
12.70	.500		★	★	★	★	5.6	.222	1.4	.054	152°	F9
12.80	.503		★	★	★	★	5.6	.221	1.4	.054	152°	F9
12.90	.507		★	★	★	★	5.6	.221	1.4	.055	152°	F9
13.00	.511	12	★	★	★	★	6.1	.240	1.4	.055	152°	F9
13.10	.515		★	★	★	★	6.1	.240	1.4	.056	152°	F9
13.20	.519		★	★	★	★	6.1	.239	1.4	.056	152°	F9
13.30	.523		★	★	★	★	6.1	.239	1.4	.056	152°	F9
13.40	.527		★	★	★	★	6.1	.239	1.4	.057	152°	F9
13.50	.531	13	★	★	★	★	6.1	.238	1.5	.057	152°	F9
13.60	.535		★	★	★	★	6.0	.238	1.5	.057	152°	F9
13.70	.539		★	★	★	★	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
13.80	.543		★	★	★	★	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
13.90	.547		★	★	★	★	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
14.00	.551	14	★	★	★	★	6.7	.264	1.5	.059	152°	F9
14.10	.555		★	★	★	★	6.7	.264	1.5	.059	152°	F9
14.20	.559		★	★	★	★	6.7	.263	1.5	.059	152°	F9
14.29	.562		★	★	★	★	6.7	.263	1.5	.060	152°	F9
14.30	.563		★	★	★	★	6.7	.263	1.5	.060	152°	F9
14.40	.566		★	★	★	★	6.7	.262	1.5	.061	152°	F9
14.50	.570		★	★	★	★	6.7	.262	1.6	.061	152°	F9
14.60	.574		★	★	★	★	6.6	.261	1.6	.061	152°	F9
14.70	.578		★	★	★	★	6.6	.261	1.6	.062	152°	F9
14.80	.582		★	★	★	★	6.6	.261	1.6	.062	152°	F9
14.90	.586		★	★	★	★	6.6	.260	1.6	.063	152°	F9
15.00	.590	15	★	★	★	★	7.2	.284	1.6	.063	152°	F9
15.10	.594		★	★	★	★	7.2	.283	1.6	.063	152°	F9
15.20	.598		★	★	★	★	7.2	.283	1.6	.063	152°	F9
15.30	.602		★	★	★	★	7.2	.282	1.6	.064	152°	F9

I



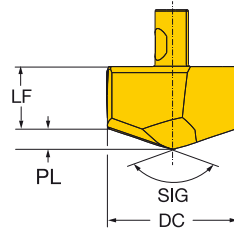
D22



I2

Punta de broca CoroDrill® 870

Para agujeros guía



		P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.						
DC	DC*	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA	
15.40	.606	15	870-1540-15-GP	*	*	*	*	7.2	.282	1.6	.065	152°	F9
15.50	.610		870-1550-15-GP	*	*	*	*	7.2	.281	1.7	.065	152°	F9
15.60	.614		870-1560-15-GP	*	*	*	*	7.1	.281	1.7	.065	152°	F9
15.70	.618		870-1570-15-GP	*	*	*	*	7.1	.281	1.7	.065	152°	F9
15.80	.622		870-1580-15-GP	*	*	*	*	7.1	.281	1.7	.066	152°	F9
15.88	.625		870-1588-15-GP	*	*	*	*	7.1	.280	1.7	.066	152°	F9
15.90	.626		870-1590-15-GP	*	*	*	*	7.1	.280	1.7	.067	152°	F9
16.00	.629	16	870-1600-16-GP	*	*	*	*	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.10	.633		870-1610-16-GP	*	*	*	*	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.13	.635		870-1613-16-GP	*	*	*	*	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.20	.637		870-1620-16-GP	*	*	*	*	7.8	.306	1.7	.068	152°	F9
16.30	.641		870-1630-16-GP	*	*	*	*	7.8	.306	1.7	.068	152°	F9
16.40	.645		870-1640-16-GP	*	*	*	*	7.8	.306	1.7	.069	152°	F9
16.50	.649		870-1650-16-GP	*	*	*	*	7.8	.305	1.8	.069	152°	F9
16.60	.653		870-1660-16-GP	*	*	*	*	7.7	.305	1.8	.069	152°	F9
16.70	.657		870-1670-16-GP	*	*	*	*	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
16.80	.661		870-1680-16-GP	*	*	*	*	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
16.90	.665		870-1690-16-GP	*	*	*	*	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
17.00	.669	17	870-1700-17-GP	*	*	*	*	8.2	.323	1.8	.070	152°	F9
17.10	.673		870-1710-17-GP	*	*	*	*	8.2	.323	1.8	.071	152°	F9
17.20	.677		870-1720-17-GP	*	*	*	*	8.2	.322	1.8	.071	152°	F9
17.30	.681		870-1730-17-GP	*	*	*	*	8.2	.322	1.8	.072	152°	F9
17.40	.685		870-1740-17-GP	*	*	*	*	8.2	.322	1.8	.072	152°	F9
17.46	.687		870-1746-17-GP	*	*	*	*	8.2	.321	1.8	.072	152°	F9
17.50	.689		870-1750-17-GP	*	*	*	*	8.2	.321	1.9	.073	152°	F9
17.60	.692		870-1760-17-GP	*	*	*	*	8.1	.320	1.9	.073	152°	F9
17.70	.696		870-1770-17-GP	*	*	*	*	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
17.80	.700		870-1780-17-GP	*	*	*	*	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
17.90	.704		870-1790-17-GP	*	*	*	*	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
18.00	.708	18	870-1800-18-GP	*	*	*	*	8.8	.347	1.9	.074	152°	F9
18.10	.712		870-1810-18-GP	*	*	*	*	8.8	.346	1.9	.075	152°	F9
18.20	.716		870-1820-18-GP	*	*	*	*	8.8	.346	1.9	.075	152°	F9
18.30	.720		870-1830-18-GP	*	*	*	*	8.8	.346	1.9	.076	152°	F9
18.40	.724		870-1840-18-GP	*	*	*	*	8.8	.345	1.9	.076	152°	F9
18.50	.728		870-1850-18-GP	*	*	*	*	8.8	.345	1.9	.076	152°	F9
18.60	.732		870-1860-18-GP	*	*	*	*	8.8	.344	2.0	.077	152°	F9
18.70	.736		870-1870-18-GP	*	*	*	*	8.7	.344	2.0	.077	152°	F9
18.80	.740		870-1880-18-GP	*	*	*	*	8.7	.344	2.0	.078	152°	F9
18.90	.744		870-1890-18-GP	*	*	*	*	8.7	.343	2.0	.078	152°	F9
19.00	.748	19	870-1900-19-GP	*	*	*	*	9.2	.363	2.0	.078	152°	F9
19.05	.750		870-1905-19-GP	*	*	*	*	9.2	.363	2.0	.078	152°	F9
19.10	.752		870-1910-19-GP	*	*	*	*	9.2	.362	2.0	.079	152°	F9
19.20	.755		870-1920-19-GP	*	*	*	*	9.2	.362	2.0	.079	152°	F9
19.25	.757		870-1925-19-GP	*	*	*	*	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.30	.759		870-1930-19-GP	*	*	*	*	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.40	.763		870-1940-19-GP	*	*	*	*	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.50	.767		870-1950-19-GP	*	*	*	*	9.2	.360	2.1	.081	152°	F9
19.60	.771		870-1960-19-GP	*	*	*	*	9.1	.360	2.1	.081	152°	F9
19.70	.775		870-1970-19-GP	*	*	*	*	9.1	.360	2.1	.081	152°	F9
19.80	.779		870-1980-19-GP	*	*	*	*	9.1	.359	2.1	.081	152°	F9
19.90	.783		870-1990-19-GP	*	*	*	*	9.1	.359	2.1	.082	152°	F9
20.00	.787	20	870-2000-20-GP	*	*	*	*	9.7	.382	2.1	.082	152°	F9
20.10	.791		870-2010-20-GP	*	*	*	*	9.7	.382	2.1	.083	152°	F9
20.20	.795		870-2020-20-GP	*	*	*	*	9.7	.381	2.1	.083	152°	F9
20.30	.799		870-2030-20-GP	*	*	*	*	9.7	.381	2.1	.084	152°	F9
20.40	.803		870-2040-20-GP	*	*	*	*	9.7	.380	2.1	.084	152°	F9



D22



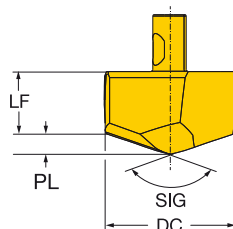
I2



A

Punta de broca CoroDrill® 870

Para agujeros guía



C

				P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.					
DC	DC*	↕	Código de pedido	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
20.50	.807	20	870-2050-20-GP	*	*	*	*	*	9.7	.380	2.2	.085	152°	F9
20.60	.811		870-2060-20-GP	*	*	*	*	*	9.7	.380	2.2	.085	152°	F9
20.64	.812		870-2064-20-GP	*	*	*	*	*	9.6	.380	2.2	.085	152°	F9
20.70	.815		870-2070-20-GP	*	*	*	*	*	9.6	.379	2.2	.085	152°	F9
20.80	.818		870-2080-20-GP	*	*	*	*	*	9.6	.379	2.2	.086	152°	F9
20.90	.822		870-2090-20-GP	*	*	*	*	*	9.6	.378	2.2	.086	152°	F9
21.00	.826	21	870-2100-21-GP	*	*	*	*	*	10.3	.406	2.2	.086	152°	F9
21.10	.830		870-2110-21-GP	*	*	*	*	*	10.3	.406	2.2	.087	152°	F9
21.20	.834		870-2120-21-GP	*	*	*	*	*	10.3	.405	2.2	.087	152°	F9
21.30	.838		870-2130-21-GP	*	*	*	*	*	10.3	.405	2.2	.087	152°	F9
21.40	.842		870-2140-21-GP	*	*	*	*	*	10.3	.404	2.2	.088	152°	F9
21.50	.846		870-2150-21-GP	*	*	*	*	*	10.3	.404	2.2	.088	152°	F9
21.60	.850		870-2160-21-GP	*	*	*	*	*	10.3	.404	2.3	.089	152°	F9
21.70	.854		870-2170-21-GP	*	*	*	*	*	10.2	.403	2.3	.089	152°	F9
21.80	.858		870-2180-21-GP	*	*	*	*	*	10.2	.403	2.3	.089	152°	F9
21.90	.862		870-2190-21-GP	*	*	*	*	*	10.2	.402	2.3	.090	152°	F9
22.00	.866	22	870-2200-22-GP	*	*	*	*	*	10.8	.426	2.3	.090	152°	F9
22.10	.870		870-2210-22-GP	*	*	*	*	*	10.8	.425	2.3	.091	152°	F9
22.20	.874		870-2220-22-GP	*	*	*	*	*	10.8	.425	2.3	.091	152°	F9
22.23	.875		870-2223-22-GP	*	*	*	*	*	10.8	.424	2.3	.091	152°	F9
22.30	.878		870-2230-22-GP	*	*	*	*	*	10.8	.424	2.3	.092	152°	F9
22.40	.881		870-2240-22-GP	*	*	*	*	*	10.8	.424	2.3	.092	152°	F9
22.50	.885		870-2250-22-GP	*	*	*	*	*	10.8	.423	2.4	.093	152°	F9
22.60	.889		870-2260-22-GP	*	*	*	*	*	10.7	.423	2.4	.093	152°	F9
22.70	.893		870-2270-22-GP	*	*	*	*	*	10.7	.423	2.4	.093	152°	F9
22.80	.897		870-2280-22-GP	*	*	*	*	*	10.7	.422	2.4	.093	152°	F9
22.90	.901		870-2290-22-GP	*	*	*	*	*	10.7	.422	2.4	.094	152°	F9
23.00	.905	23	870-2300-23-GP	*	*	*	*	*	11.4	.450	2.4	.094	152°	F9
23.10	.909		870-2310-23-GP	*	*	*	*	*	11.4	.449	2.4	.094	152°	F9
23.20	.913		870-2320-23-GP	*	*	*	*	*	11.4	.448	2.4	.095	152°	F9
23.30	.917		870-2330-23-GP	*	*	*	*	*	11.4	.448	2.4	.095	152°	F9
23.40	.921		870-2340-23-GP	*	*	*	*	*	11.4	.448	2.4	.096	152°	F9
23.50	.925		870-2350-23-GP	*	*	*	*	*	11.4	.447	2.4	.096	152°	F9
23.60	.929		870-2360-23-GP	*	*	*	*	*	11.4	.447	2.4	.096	152°	F9
23.70	.933		870-2370-23-GP	*	*	*	*	*	11.4	.447	2.5	.096	152°	F9
23.80	.937		870-2380-23-GP	*	*	*	*	*	11.3	.446	2.5	.097	152°	F9
23.81	.937		870-2381-23-GP	*	*	*	*	*	11.3	.446	2.5	.097	152°	F9
23.90	.940		870-2390-23-GP	*	*	*	*	*	11.3	.446	2.5	.098	152°	F9
24.00	.944	24	870-2400-24-GP	*	*	*	*	*	11.8	.465	2.5	.098	152°	F9
24.10	.948		870-2410-24-GP	*	*	*	*	*	11.8	.464	2.5	.099	152°	F9
24.20	.952		870-2420-24-GP	*	*	*	*	*	11.8	.464	2.5	.099	152°	F9
24.30	.956		870-2430-24-GP	*	*	*	*	*	11.8	.463	2.5	.100	152°	F9
24.40	.960		870-2440-24-GP	*	*	*	*	*	11.8	.463	2.6	.100	152°	F9
24.50	.964		870-2450-24-GP	*	*	*	*	*	11.7	.462	2.6	.101	152°	F9
24.60	.968		870-2460-24-GP	*	*	*	*	*	11.7	.461	2.6	.102	152°	F9
24.70	.972		870-2470-24-GP	*	*	*	*	*	11.7	.461	2.6	.102	152°	F9
24.80	.976		870-2480-24-GP	*	*	*	*	*	11.7	.460	2.6	.103	152°	F9
24.90	.980		870-2490-24-GP	*	*	*	*	*	11.7	.460	2.6	.103	152°	F9
25.00	.984	25	870-2500-25-GP	*	*	*	*	*	12.3	.483	2.6	.104	152°	F9
25.10	.988		870-2510-25-GP	*	*	*	*	*	12.3	.482	2.7	.104	152°	F9
25.20	.992		870-2520-25-GP	*	*	*	*	*	12.2	.481	2.7	.105	152°	F9
25.30	.996		870-2530-25-GP	*	*	*	*	*	12.2	.481	2.7	.106	152°	F9
25.40	1.000		870-2540-25-GP	*	*	*	*	*	12.2	.480	2.7	.106	152°	F9
25.50	1.003		870-2550-25-GP	*	*	*	*	*	12.2	.480	2.7	.107	152°	F9
25.60	1.007		870-2560-25-GP	*	*	*	*	*	12.2	.480	2.7	.107	152°	F9
25.70	1.011		870-2570-25-GP	*	*	*	*	*	12.2	.479	2.7	.108	152°	F9

I



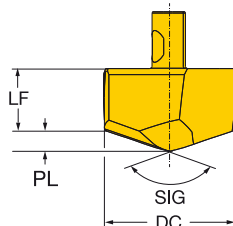
D22



I2

Punta de broca CoroDrill® 870

Para agujeros guía



			P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.					
DC	DC*	25	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
25.80	1.015	25	★	★	★	★	★	12.1	.478	2.8	.109	152°	F9
25.90	1.019		★	★	★	★	★	12.1	.478	2.8	.109	152°	F9
26.00	1.023	26	★	★	★	★	★	12.9	.507	2.7	.107	152°	F9
26.50	1.043		★	★	★	★	★	12.8	.505	2.8	.109	152°	F9
26.65	1.049		★	★	★	★	★	12.8	.504	2.8	.110	152°	F9
27.00	1.063	27	★	★	★	★	★	13.3	.522	2.8	.111	152°	F9
27.50	1.082		★	★	★	★	★	13.2	.520	2.9	.114	152°	F9
28.00	1.102	28	★	★	★	★	★	13.8	.542	2.9	.116	152°	F9
28.50	1.122		★	★	★	★	★	13.7	.540	3.0	.118	152°	F9
28.58	1.125		★	★	★	★	★	13.7	.539	3.0	.118	152°	F9
29.00	1.141	29	★	★	★	★	★	14.3	.561	3.0	.120	152°	F9
29.50	1.161		★	★	★	★	★	14.2	.559	3.1	.122	152°	F9
29.65	1.167		★	★	★	★	★	14.2	.559	3.1	.122	152°	F9
30.00	1.181	30	★	★	★	★	★	14.7	.577	3.2	.124	152°	F9
30.50	1.200		★	★	★	★	★	14.6	.574	3.2	.126	152°	F9
31.00	1.220	31	★	★	★	★	★	15.1	.593	3.3	.131	152°	F9
31.50	1.240		★	★	★	★	★	15.0	.591	3.4	.133	152°	F9
31.75	1.250		★	★	★	★	★	15.0	.590	3.4	.134	152°	F9
32.00	1.259		★	★	★	★	★	15.0	.589	3.4	.135	152°	F9
32.15	1.265		★	★	★	★	★	14.9	.588	3.5	.136	152°	F9
32.50	1.279		★	★	★	★	★	14.9	.587	3.5	.138	152°	F9
33.00	1.299		★	★	★	★	★	14.8	.584	3.6	.140	152°	F9



D22



I2



CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valores métricos

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell (HB)	Velocidad de corte (V _c) m/min correlacionada con el diámetro de la broca					
					10.00-20.99 mm			21.00-33.00 mm		
					Min.	Rec.	Máx.	Min.	Rec.	Máx.
P			Acero no aleado		Calidad 4334					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Fundición - sin tratar	150	80	110	140	80	110	140
C			Acero de baja aleación		Calidades 4334 y 3334					
	P2.1.Z.AN	02.1	Recocido	175	80	110	140	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Recocido	240	80	110	140	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Recocido	225	80	110	140	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	70	100	130	50	75	100
	P2.6.C.UT	06.2	Fundición - sin tratar	200	70	100	130	70	100	130
D			Acero de alta aleación							
	P3.0.Z.AN	03.11	Recocido	200	60	80	100	60	80	100
M			Acero inoxidable ferrítico/martensítico		Calidades 4334 y 2334					
	P5.0.Z.AN	05.11	Recocido	200	30	40	50	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Endurecido y templado	330	70	90	110	60	75	90
			Acero inoxidable austenítico		Calidades 2334 y 4334					
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recocido/revenido	200	40	50	60	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Fundido+no tratado	200	50	60	70	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Maquinabilidad optimizada	200	60	75	90	60	75	90
			Acero inoxidable súperaustenítico (Ni ≥ 20%)							
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recocido/revenido	200	20	40	60	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Fundido+recocido/revenido	200	20	40	60	20	40	60
E			Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)		Calidades 2334 y 4334					
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrita (N<0.10%)	230	40	55	70	40	55	70
K			Fundición maleable		Calidades 3334 y 4334					
	K1.1.C.NS	07.1	Ferrítica (viruta corta)	130	100	145	190	100	145	190
	K1.1.C.NS	07.2	Perlítica (viruta larga)	200	90	125	160	90	125	160
			Fundición gris							
	K2.1.C.UT	08.1	Baja resistencia a la tracción	180	100	150	200	100	150	200
	K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	245	90	130	170	90	130	170
			Fundición nodular							
K3.1.C.UT	09.1	Ferrítica	155	100	145	190	100	145	190	
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	265	90	125	160	90	125	160	
N			Aleaciones con base de aluminio		Calidad 4334					
	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250
S			Superaleaciones termorresistentes		Calidades 4334 y 2334					
	S2.0.Z.AG	20.22	Con base Ni	350	18	20	30	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	A base de titanio	330	25	40	60	25	40	60	

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valores métricos

Avance (f _a) en mm/r en correspondencia con el diámetro de la broca																	
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm			14.00-15.99 mm			16.00-20.99 mm			21.00-25.99 mm			26.00-33.00 mm		
Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.
Geometrías -PM y -GP																	
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
Geometrías -PM, -KM y -GP																	
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
Geometría -PM, -MM y -GP																	
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.18	0.24	0.30	0.22	0.28	0.34	0.22	0.28	0.34
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.18	0.22	0.16	0.22	0.26	0.16	0.22	0.26
Geometrías -MM, PM y -GP																	
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.14	0.18	0.24
Geometrías -MM y -GP																	
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
Geometrías -KM, PM y -GP																	
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
Geometrías -PM y -GP																	
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
Geometrías -MM, -PM y -GP																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16	0.12	0.16	0.20	0.14	0.18	0.22	0.16	0.20	0.25	0.18	0.22	0.27

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valores métricos

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell (HB)	Velocidad de corte (V _c) m/min correlacionada con el diámetro de la broca					
					10.00-20.99 mm			21.00-33.00 mm		
					Min.	Rec.	Máx.	Min.	Rec.	Máx.
P			Acero no aleado		Calidad 4334					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Fundición - sin tratar	150	80	110	140	80	110	140
C			Acero de baja aleación		Calidades 4334 y 3334					
	P2.1.Z.AN	02.1	Recocido	175	80	110	140	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Recocido	240	80	110	140	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Recocido	225	80	110	140	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	70	100	130	50	75	100
	P2.6.C.UT	06.2	Fundición - sin tratar	200	70	100	130	70	100	130
D			Acero de alta aleación							
	P3.0.Z.AN	03.11	Recocido	200	60	80	100	60	80	100
M			Acero inoxidable ferrítico/martensítico		Calidades 4334 y 2334					
	P5.0.Z.AN	05.11	Recocido	200	30	40	50	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Endurecido y templado	330	70	90	110	60	75	90
			Acero inoxidable austenítico		Calidades 2334 y 4334					
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recocido/revenido	200	40	50	60	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Fundido+no tratado	200	50	60	70	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Maquinabilidad optimizada	200	60	75	90	60	75	90
			Acero inoxidable súperaustenítico (Ni ≥ 20%)							
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recocido/revenido	200	20	40	60	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Fundido+recocido/revenido	200	20	40	60	20	40	60
E			Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)		Calidades 2334 y 4334					
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrita (N<0.10%)	230	40	55	70	40	55	70
K			Fundición maleable		Calidades 3334 y 4334					
	K1.1.C.NS	07.1	Ferrítica (viruta corta)	130	100	130	170	100	130	170
	K1.1.C.NS	07.2	Perlítica (viruta larga)	200	90	115	145	90	115	145
			Fundición gris							
	K2.1.C.UT	08.1	Baja resistencia a la tracción	180	100	135	180	100	135	180
	K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	245	90	120	155	90	120	155
			Fundición nodular							
K3.1.C.UT	09.1	Ferrítica	155	100	130	170	100	130	170	
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	265	90	115	145	90	115	145	
N			Aleaciones con base de aluminio		Calidad 4334					
	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250
F			Superaleaciones termorresistentes		Calidades 4334 y 2334					
	N1.3.C.AG	30.22	Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%	80	150	200	250	150	200	250
S			Superaleaciones termorresistentes		Calidades 4334 y 2334					
	S2.0.Z.AG	20.22	Con base Ni	350	18	20	30	18	20	30
S			Superaleaciones termorresistentes		Calidades 4334 y 2334					
S4.3.Z.AN	23.21	A base de titanio	330	25	40	60	25	40	60	

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valores métricos

Avance (f _a) en mm/r en correspondencia con el diámetro de la broca																	
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm			14.00-15.99 mm			16.00-20.99 mm			21.00-25.99 mm			26.00-33.00 mm		
Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.
Geometría -PM																	
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
Geometrías -PM y -KM																	
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.13	0.21	0.14	0.15	0.26	0.16	0.18	0.32	0.20	0.22	0.34	0.20	0.25	0.35	0.20	0.28	0.36
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
Geometrías -PM y -MM																	
0.10	0.13	0.19	0.12	0.15	0.26	0.14	0.18	0.30	0.18	0.20	0.32	0.18	0.24	0.36	0.18	0.24	0.36
0.10	0.11	0.17	0.12	0.13	0.23	0.14	0.15	0.27	0.18	0.19	0.28	0.18	0.21	0.32	0.18	0.21	0.32
Geometrías -MM y -PM																	
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.14	0.15	0.19
Geometría -MM																	
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
Geometrías -KM y -PM																	
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
Geometría -PM																	
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
Geometrías -MM y -PM																	
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
Geometrías -MM y -PM																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.11	0.14	0.10	0.12	0.15	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.20	0.16	0.18	0.22	0.18	0.20	0.25

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell (HB)	Velocidad de corte (V _c) pies/min correlacionada con el diámetro de la broca					
					.3937-.8264"			.8268-1.2992"		
					Min.	Rec.	Máx.	Min.	Rec.	Máx.
P			Acero no aleado		Calidad 4334					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	Fundición - sin tratar	150	260	360	460	260	360	460
C			Acero de baja aleación		Calidades 4334 y 3334					
	P2.1.Z.AN	02.1	Recocido	175	260	360	460	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Recocido	240	260	360	460	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Recocido	225	260	360	460	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	230	330	425	165	245	330
	P2.6.C.UT	06.2	Fundición - sin tratar	200	230	330	425	230	330	425
D			Acero de alta aleación							
	P3.0.Z.AN	03.11	Recocido	200	195	260	330	195	260	330
M			Acero inoxidable ferrítico/martensítico		Calidades 4334 y 2334					
	P3.0.Z.HT	03.21	Endurecido y templado	380	130	195	260	130	195	260
D			Acero inoxidable austenítico		Calidad 2334 y 4334					
	P5.0.Z.AN	05.11	Recocido	200	100	130	165	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	Endurecido y templado	330	230	295	360	195	245	295
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recocido/revenido	200	130	165	195	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	Fundido+no tratado	200	165	195	230	165	195	230
M			Acero inoxidable súperaustenítico (Ni ≥ 20%)							
	M1.1.Z.AQ	05.21	Maquinabilidad optimizada	200	195	245	295	195	245	295
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recocido/revenido	200	65	130	195	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	Fundido+recocido/revenido	200	65	130	195	65	130	195
M			Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)							
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrita (N<0.10%)	230	130	180	230	130	180	230
K			<60% ferrita (N ≥ 0.10%)	260	65	130	195	65	130	195
	M3.2.Z.AQ	05.52								
E			Fundición maleable		Calidades 3334 y 4334					
	K1.1.C.NS	07.1	Ferrítica (viruta corta)	130	330	475	620	330	475	620
	K1.1.C.NS	07.2	Perlítica (viruta larga)	200	295	410	525	295	410	525
			Fundición gris							
	K2.1.C.UT	08.1	Baja resistencia a la tracción	180	330	490	655	330	490	655
K			Fundición nodular							
	K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	245	295	425	560	295	425	560
	K3.1.C.UT	09.1	Ferrítica	155	330	475	620	330	475	620
N			Fundición nodular							
	K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	265	295	410	525	295	410	525
N			Aleaciones con base de aluminio		Calidad 4334					
	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	490	650	820	490	650	820
S			Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%							
	N1.3.C.AG	30.22		80	490	650	820	490	650	820
S			Superalaciones termorresistentes		Calidad 2334 y 4334					
	S2.0.Z.AG	20.22	Con base Ni	350	60	65	100	60	65	100
S			A base de titanio							
	S4.3.Z.AN	23.21		330	80	130	195	80	130	195

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valores en pulgadas

Avance (f _n) en pulg./rev. en correspondencia con el diámetro de la broca																	
.3937-.4720"			.4724-.5508"			.5512-.6295"			.6299-.8264"			.8268-1.0232"			1.0237-1.2992"		
Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.
Geometrías -PM y -GP																	
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0074	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
Geometrías -PM, -KM y -GP																	
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0074	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0142	.0197
Geometría -PM, -MM y -GP																	
.0047	.0055	.0075	.0055	.0063	.0087	.0055	.0071	.0094	.0071	.0094	.0118	.0087	.0110	.0134	.0087	.0110	.0134
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0055	.0071	.0087	.0063	.0087	.0102	.0063	.0087	.0102
Geometrías -MM, PM y -GP																	
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055	.0047	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0055	.0071	.0087
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055	.0047	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0055	.0071	.0087
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0055	.0063	.0087	.0055	.0071	.0094	.0055	.0071	.0094
Geometrías -MM y -GP																	
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0047	.0055	.0071
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0047	.0055	.0071
Geometrías -KM, PM y -GP																	
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
Geometrías -PM y -GP																	
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157	.0102	.0134	.0165	.0118	.0142	.0173	.0126	.0150	.0197	.0126	.0150	.0197
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157	.0102	.0134	.0165	.0118	.0142	.0173	.0126	.0150	.0197	.0126	.0150	.0197
Geometrías -MM, -PM y -GP																	
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055	.0039	.0047	.0055	.0043	.0051	.0063	.0047	.0059	.0079	.0047	.0059	.0079
.0035	.0047	.0059	.0039	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0063	.0079	.0098	.0071	.0087	.0106

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell (HB)	Velocidad de corte (V _c) pies/min correlacionada con el diámetro de la broca					
					.3937-.8264"			.8268-1.2992"		
					Min.	Rec.	Máx.	Min.	Rec.	Máx.
P			Acero no aleado		Calidad 4334					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	Fundición - sin tratar	150	260	360	460	260	360	460
C			Acero de baja aleación		Calidades 4334 y 3334					
	P2.1.Z.AN	02.1	Recocido	175	260	360	460	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Recocido	240	260	360	460	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Recocido	225	260	360	460	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	230	330	425	165	245	330
	P2.6.C.UT	06.2	Fundición - sin tratar	200	230	330	425	230	330	425
D			Acero de alta aleación							
	P3.0.Z.AN	03.11	Recocido	200	195	260	330	195	260	330
P3.0.Z.HT	03.21	Endurecido y templado	380	130	195	260	130	195	260	
M			Acero inoxidable ferrítico/martensítico		Calidades 4334 y 2334					
	P5.0.Z.AN	05.11	Recocido	200	100	130	165	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	Endurecido y templado	330	230	295	360	195	245	295
			Acero inoxidable austenítico		Calidad 2334 y 4334					
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recocido/revenido	200	130	165	195	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	Fundido+no tratado	200	165	195	230	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	Maquinabilidad optimizada	200	195	245	295	195	245	295
			Acero inoxidable súperaustenítico (Ni ≥ 20%)							
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recocido/revenido	200	65	130	195	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	Fundido+recocido/revenido	200	65	130	195	65	130	195
		Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)		Calidad 2334						
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrita (N<0.10%)	230	130	180	230	130	180	230	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% ferrita (N ≥ 0.10%)	260	65	130	195	65	130	195	
K			Fundición maleable		Calidades 3334 y 4334					
	K1.1.C.NS	07.1	Ferrítica (viruta corta)	130	330	425	560	330	425	560
	K1.1.C.NS	07.2	Perlítica (viruta larga)	200	295	380	475	295	380	475
			Fundición gris							
	K2.1.C.UT	08.1	Baja resistencia a la tracción	180	330	440	590	330	440	590
	K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	245	295	395	510	295	395	510
		Fundición nodular								
K3.1.C.UT	09.1	Ferrítica	155	330	425	560	330	425	560	
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	265	295	380	475	295	380	475	
N			Aleaciones con base de aluminio		Calidad 4334					
	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	490	650	820	490	650	820
N1.3.C.AG	30.22	Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%	80	490	650	820	490	650	820	
S			Superalaciones termorresistentes		Calidad 2334 y 4334					
	S2.0.Z.AG	20.22	Con base Ni	350	60	65	100	60	65	100
S4.3.Z.AN	23.21	A base de titanio	330	80	130	195	80	130	195	

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valores en pulgadas

Avance (f _n) en pulg./rev. en correspondencia con el diámetro de la broca																	
.3937-.4720"			.4724-.5508"			.5512-.6295"			.6299-.8264"			.8268-1.0232"			1.0237-1.2992"		
Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.
Geometría -PM																	
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
Geometrías -PM y -KM																	
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0050	.0083	.0055	.0059	.0102	.0063	.0069	.0124	.0079	.0088	.0132	.0079	.0099	.0138	.0079	.0110	.0143
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
Geometrías -PM y -MM																	
.0047	.0051	.0060	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0076	.0071	.0076	.0094	.0087	.0091	.0107	.0087	.0091	.0107
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0055	.0059	.0069	.0063	.0067	.0072	.0063	.0067	.0072
Geometrías -MM y -PM																	
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0057	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0076	.0055	.0059	.0076
Geometría -MM																	
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0057	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0047	.0050	.0063	.0047	.0050	.0063
Geometrías -KM y -PM																	
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
Geometría -PM																	
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138	.0102	.0110	.0150	.0118	.0126	.0157	.0126	.0134	.0177	.0126	.0134	.0177
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138	.0102	.0110	.0150	.0118	.0126	.0157	.0126	.0134	.0177	.0126	.0134	.0177
Geometrías -MM y -PM																	
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055	.0039	.0047	.0055	.0043	.0051	.0063	.0047	.0059	.0079	.0047	.0059	.0079
.0035	.0043	.0055	.0039	.0047	.0059	.0047	.0055	.0071	.0055	.0063	.0079	.0063	.0071	.0087	.0071	.0079	.0098

CoroDrill® 400

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (V _c) m/min	Diám. de broca, mm					
				1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
				Avance f _n mm/r (mín. - máx.)					
N	N1.1	Comercial puro	300 - 600	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.40 - 0.55	0.45 - 0.60
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.3	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥1% y <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (v _c) pies/min	Diámetro de broca, pulgadas					
				.059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
				Avance f _n pulg./r (mín. - máx.)					
N	N1.1	Comercial puro	984 - 1968	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥1% y <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

Tipo de broca 4 para las RPM de DC2 y la velocidad de avance de DC1.

CoroDrill® 430

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (V _c) m/min	Diám. de broca, mm					
				1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
				Avance f _n mm/r (mín. - máx.)					
N	N1.1	Comercial puro	300 - 600	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.40 - 0.55	0.45 - 0.60
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.3	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥1% y <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (v _c) pies/min	Diámetro de broca, pulgadas					
				.059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
				Avance f _n pulg./r (mín. - máx.)					
N	N1.1	Comercial puro	984 - 1968	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥1% y <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

AVISO GENERAL:

Nota: planos Tailor Made contiene datos de corte específicos.

Nota: N1DU presenta tecnología PCD-vein y, permite aplicar mayores velocidades de avance y de corte que la herramienta de metal duro entera.

Nota: para brocas escalonadas, calcule las RPM en el diámetro mayor y el avance en el diámetro menor.

Nota: para los tipos de broca 2, 4, 5 y 6, con una relación de paso superior a 1.5, es decir, guía de 5.00 mm con 8.00 mm de diámetro mayor, empiece la velocidad de avance mínima recomendada.

Nota: la V_c de la broca entera se reduce un 20% en la broca con refrigerante.

Nota: la velocidad y el avance deben estar en un ±20% del valor de inicio.

CoroDrill® 452

Recomendaciones de velocidad de corte

	v _c m/min	v _c pies/min	f _n mm/rev.	f _n pulg./rev
CFRP	60	197	0.08	.00315
Aluminio	60	197	0.08	.00315
Titanio	15	49	0.05	.00197
Acero inoxidable	15	49	0.05	.00197

Roscado

Machos de roscar

Macho de corte CoroTap™ 100 con estrías rectas	E2
Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida	E3-E5
Macho de corte con estrías helicoidales CoroTap™ 300	E6-E11

Machos de laminar

Macho de laminación CoroTap™ 400	E12
----------------------------------	-----

Datos de corte	E13
----------------	-----

Macho de corte CoroTap™ 100 con estrías rectas

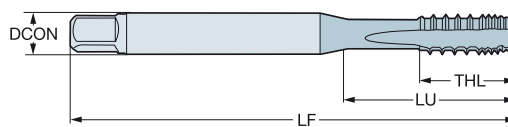
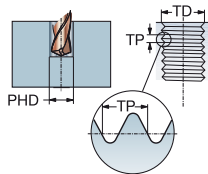
Forma de rosca: métrica

DIN 371

B

ULDR
SUBSTRATE
COATING

2.0
HSS-E-PM
UNCOAT



C

N

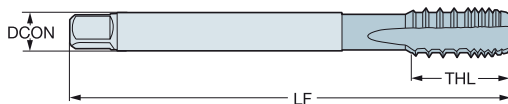
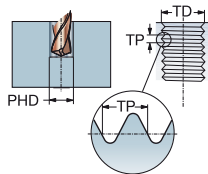
											N		Dimensiones, mm, pulg.			
TDZ	TP	LU	CZC _{MIS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T100-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371		
		.709						.138	.118	2.205	.354		.098			
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T100-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371		
		.827						.177	.157	2.480	.472		.130			
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T100-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371		
		.984						.236	.197	2.756	.512		.165			
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T100-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371		
		1.181						.236	.236	3.150	.591		.197			
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T100-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371		
		1.378						.315	.315	3.543	.709		.268			
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T100-NM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371		
		1.535						.394	.394	3.937	.787		.335			

E

DIN 376

ULDR
SUBSTRATE
COATING

2.0
HSS-E-PM
UNCOAT



F

N

											N		Dimensiones, mm, pulg.			
TDZ	TP	LU	CZC _{MIS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T100-NM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376		
		3.268						.354	.472	4.331	.906		.402			
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T100-NM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376		
		3.189						.433	.551	4.331	.984		.472			
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T100-NM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376		
		2.677						.472	.630	4.331	.984		.551			

G

H



E13



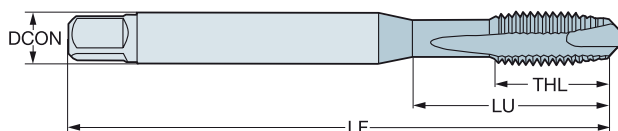
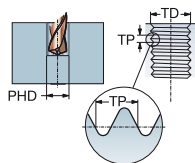
I2

Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida

Forma de rosca: métrica

DIN 371

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E
COATING PVD ZrN - B125
UNCOAT - B150

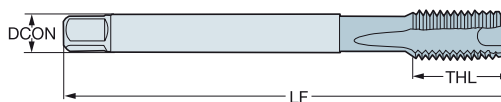
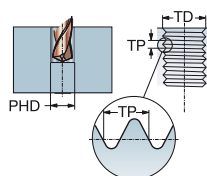


N

TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	N		Dimensiones, mm, pulg.						
							B125	B150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	16.00	3.50 x 2.70	B	6H	T200-NM100DA-M3	★	★	3.5	3.00	56.0	9.0	2	2.5	DIN 371
		.630							.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	19.00	4.50 x 3.40	B	6H	T200-NM100DA-M4	★	★	4.5	4.00	63.0	12.0	2	3.3	DIN 371
		.748							.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	23.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-NM100DA-M5	★	★	6.0	5.00	70.0	13.0	2	4.2	DIN 371
		.906							.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	27.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-NM100DA-M6	★	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.063							.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	28.00	8.00 x 6.20	B	6H	T200-NM100DA-M8	★	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.102							.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	30.00	10.00 x 8.00	B	6H	T200-NM100DA-M10	★	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.181							.394	.394	3.937	.787		.335	

DIN 376

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E
COATING PVD ZrN - B125
UNCOAT - B150



N

TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	N		Dimensiones, mm, pulg.						
							B125	B150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6H	T200-NM101DA-M12	★	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268							.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6H	T200-NM101DA-M14	★	★	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376
		3.189							.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6H	T200-NM101DA-M16	★	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.677							.472	.630	4.331	.984		.551	



E13



I2



Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida

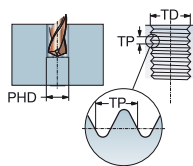
Forma de rosca: métrica

DIN/ANSI

B

ULDR
SUBSTRATE
COATING

3.0
HSS-E-PM
UNCOAT



C

N

Dimensiones, mm, pulg.

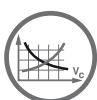
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	D _{ISO}	N						
								DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	15.88	.141 x .110	B	6H	T200-NM100AA-M3	★	3.6	3.00	56.0	9.0	2	2.5	DIN/ANSI
								.141	.118	2.205	.354	.098		
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	B	6H	T200-NM100AA-M4	★	4.3	4.00	63.0	13.0	2	3.3	DIN/ANSI
								.168	.157	2.480	.512	.130		
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	B	6H	T200-NM100AA-M5	★	4.9	5.00	70.0	14.0	2	4.2	DIN/ANSI
								.194	.197	2.756	.551	.165		
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	B	6H	T200-NM100AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN/ANSI
								.255	.236	3.150	.591	.197		
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	B	6H	T200-NM100AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN/ANSI
								.318	.315	3.543	.709	.268		
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	B	6H	T200-NM100AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
								.381	.394	3.937	.787	.335		
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	B	6H	T200-NM101AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	23.0	4	10.2	DIN/ANSI
								.367	.472	4.331	.906	.402		

F

G

H

I



E13

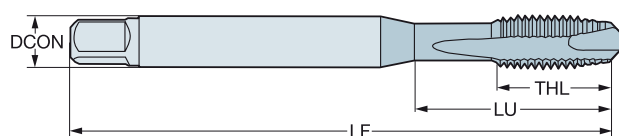
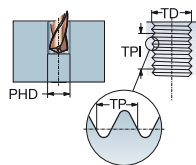


I2

Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida

Forma de rosca: UNC

DIN/ANSI

ULDR
SUBSTRATE
COATING3.0
HSS-E-PM
UNCOAT

N

							N	Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	D _{ISO}	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47 .609	.141 x .110	B	2B	T200-NM100AE-4-40	★	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	9.0 .354	2	2.4 .093	DIN/ANSI
UNC #6-32	32.00	15.08 .594	.141 x .110	B	2B	T200-NM100AE-6-32	★	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	11.0 .433	2	2.9 .112	DIN/ANSI
UNC #8-32	32.00	16.58 .653	.168 x .131	B	2B	T200-NM100AE-8-32	★	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	13.0 .512	2	3.5 .138	DIN/ANSI
UNC #10-24	24.00	21.42 .843	.194 x .152	B	2B	T200-NM100AE-10-24	★	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	14.0 .551	2	3.9 .154	DIN/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.59 1.007	.255 x .191	B	2B	T200-NM100AE-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.1 .201	DIN/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	30.20 1.189	.318 x .238	B	2B	T200-NM100AE-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.0 .709	3	6.6 .260	DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	32.80 1.292	.381 x .286	B	2B	T200-NM100AE-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.0 .315	DIN/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	72.60 2.858	.323 x .242	B	2B	T200-NM100AE-7/16	★	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	3	9.4 .370	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.80 3.220	.367 x .275	B	2B	T200-NM100AE-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	3	10.8 .425	DIN/ANSI

Forma de rosca: UNF

DIN/ANSI

							N	Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	D _{ISO}	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42 .843	.194 x .152	B	2B	T200-NM100AF-10-32	★	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	14.0 .551	2	4.1 .161	DIN/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	25.59 1.007	.255 x .191	B	2B	T200-NM100AF-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.5 .217	DIN/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	32.80 1.292	.381 x .286	B	2B	T200-NM100AF-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.5 .335	DIN/ANSI



E13



I2

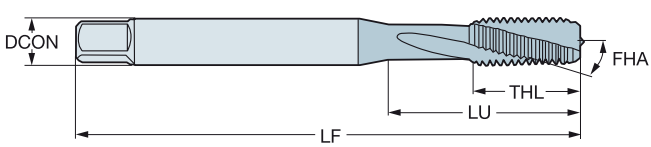
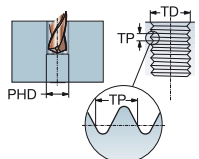
Macho de corte CoroTap™ 300 con canal helicoidal

Forma de rosca: métrica

DIN 371

B

ULDR 1.5
 FHA 15°
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD ZrN - D125
 UNCOAT - D150



C

N

		N		Dimensiones, mm, pulg.															
				D125	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG							
D	TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	★	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371			
										.138	.118	2.205	.354	.098					
	M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DA-M3	★	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371			
										.177	.157	2.480	.472	.130					
	M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DA-M4	★	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371			
										.236	.197	2.756	.512	.165					
	M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M5	★	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371			
										.236	.236	3.150	.591	.197					
	M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M6	★	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371			
										.315	.315	3.543	.709	.268					
	M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T300-NM100DA-M8	★	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371			
										.394	.394	3.937	.787	.335					
	M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T300-NM100DA-M10	★	★										

F

G

H

I

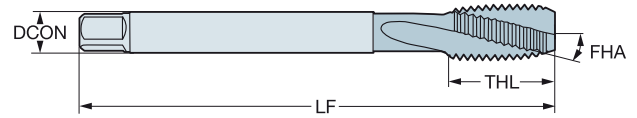
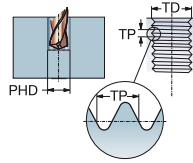


Macho de corte CoroTap™ 300 con canal helicoidal

Forma de rosca: métrica

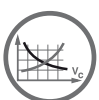
DIN 376

ULDR 1.5
 FHA 15°
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD ZrN - D125
 UNCOAT - D150



N

							N		Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	D125	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM101DA-M12	★	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268							.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M14	★	★	11.0	14.00	110.0	25.0	3	12.0	DIN 376
		3.189							.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M16	★	★	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376
		2.677							.472	.630	4.331	.984		.551	



E14



I2

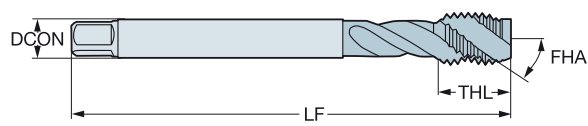
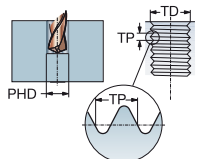
Macho de corte CoroTap™ 300 con canal helicoidal

Forma de rosca: métrica

DIN 371, DIN 376

B

ULDR 2.5
 FHA 35°
 SUBSTRATE HSS-E
 COATING UNCOAT



C

N

							N Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	Bi50	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
	.709							.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
	.827							.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
	.984							.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
	1.181							.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T300-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
	1.378							.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T300-NM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
	1.535							.394	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
	3.268							.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	3	12.0	DIN 376
	3.189							.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376
	2.677							.472	.630	4.331	.984		.551	
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-NM101DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	3	17.5	DIN 376
	3.740							.630	.787	5.512	1.181		.689	

F

G

H

I



E 8

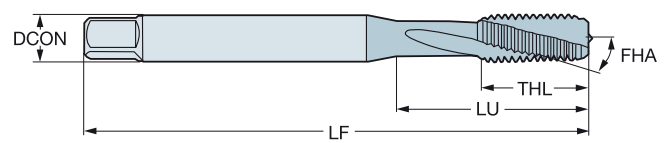
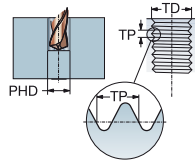


Macho de corte CoroTap™ 300 con canal helicoidal

Forma de rosca: métrica

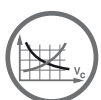
DIN/ANSI

ULDR 1
 FHA 15°
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



N

N Dimensiones, mm, pulg.														
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	15.88	.141 x .110	C	6H	T300-NM100AA-M3	*	3.6	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN/ANSI
		.625						.141	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	C	6H	T300-NM100AA-M4	*	4.3	4.00	63.0	13.0	3	3.3	DIN/ANSI
		.653						.168	.157	2.480	.512		.130	
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	C	6H	T300-NM100AA-M5	*	4.9	5.00	70.0	14.0	3	4.2	DIN/ANSI
		.843						.194	.197	2.756	.551		.165	
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	C	6H	T300-NM100AA-M6	*	6.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN/ANSI
		1.007						.255	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	C	6H	T300-NM100AA-M8	*	8.1	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN/ANSI
		1.189						.318	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	C	6H	T300-NM100AA-M10	*	9.7	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.292						.381	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	C	6H	T300-NM101AA-M12	*	9.3	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN/ANSI
		3.386						.367	.472	4.331	.906		.402	



E14



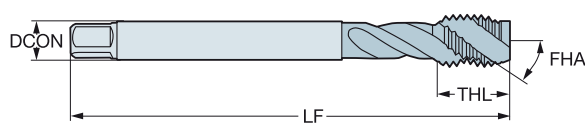
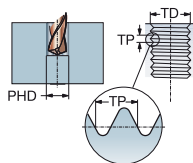
I2

Macho de corte CoroTap™ 300 con canal helicoidal

Forma de rosca: métrica fina

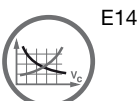
DIN 374

ULDR 2.5
 FHA 35°
 SUBSTRATE HSS-E
 COATING UNCOAT



N

							Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	BSG	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF 4x0.5	0.50	43.00	2.80 x 2.10	C	6H	T300-NM100DB-M4X050	*	2.8	4.00	63.0	12.0	2	3.5	DIN 374
	1.693							.110	.157	2.480	.472		.138	
MF 5x0.5	0.50	49.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DB-M5X050	*	3.5	5.00	70.0	13.0	2	4.5	DIN 374
	1.929							.138	.197	2.756	.512		.177	
MF 6x0.75	0.75	59.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DB-M6X075	*	4.5	6.00	80.0	15.0	2	5.3	DIN 374
	2.323							.177	.236	3.150	.591		.209	
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DB-M8X100	*	6.0	8.00	90.0	18.0	2	7.0	DIN 374
	2.638							.236	.315	3.543	.709		.276	
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-NM100DB-M10X100	*	7.0	10.00	90.0	20.0	3	9.0	DIN 374
	2.638							.276	.394	3.543	.787		.354	
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-NM100DB-M10X125	*	7.0	10.00	100.0	20.0	3	8.8	DIN 374
	3.032							.276	.394	3.937	.787		.346	
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM100DB-M12X125	*	9.0	12.00	100.0	21.0	3	10.8	DIN 374
	2.874							.354	.472	3.937	.827		.425	
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM100DB-M12X150	*	9.0	12.00	100.0	21.0	3	10.5	DIN 374
	2.874							.354	.472	3.937	.827		.413	
MF 14x1.25	1.25	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M14X125	*	11.0	14.00	100.0	21.0	3	12.8	DIN 374
	2.795							.433	.551	3.937	.827		.504	
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M14X150	*	11.0	14.00	100.0	21.0	3	12.5	DIN 374
	2.795							.433	.551	3.937	.827		.492	
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M16X150	*	12.0	16.00	100.0	21.0	3	14.5	DIN 374
	2.283							.472	.630	3.937	.827		.571	
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	C	6H	T300-NM100DB-M18X150	*	14.0	18.00	110.0	24.0	3	16.5	DIN 374
	2.598							.551	.709	4.331	.945		.650	
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-NM100DB-M20X150	*	16.0	20.00	125.0	24.0	3	18.5	DIN 374
	3.150							.630	.787	4.921	.945		.728	

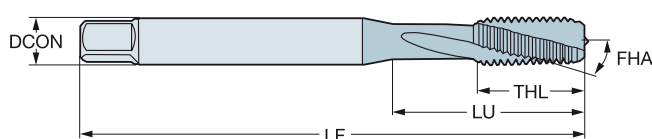
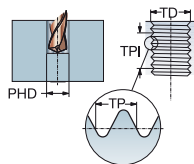


Macho de corte CoroTap™ 300 con canal helicoidal

Forma de rosca: UNC

DIN/ANSI

ULDR 1
 FHA 15°
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



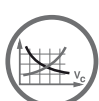
N

							Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	D ₁₅₀	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47	.141 x .110	C	2B	T300-NM100AE-4-40	*	3.6	2.84	56.0	9.0	3	2.4	DIN/ANSI
		.609						.141	.112	2.205	.354		.093	
UNC #6-32	32.00	15.08	.141 x .110	C	2B	T300-NM100AE-6-32	*	3.6	3.51	56.0	11.0	3	2.9	DIN/ANSI
		.594						.141	.138	2.205	.433		.112	
UNC #8-32	32.00	16.58	.168 x .131	C	2B	T300-NM100AE-8-32	*	4.3	4.17	63.0	13.0	3	3.5	DIN/ANSI
		.653						.168	.164	2.480	.512		.138	
UNC #10-24	24.00	21.42	.194 x .152	C	2B	T300-NM100AE-10-24	*	4.9	4.83	70.0	14.0	3	3.9	DIN/ANSI
		.843						.194	.190	2.756	.551		.154	
UNC 1/4-20	20.00	25.59	.255 x .191	C	2B	T300-NM100AE-1/4	*	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.1	DIN/ANSI
		1.007						.255	.250	3.150	.591		.201	
UNC 5/16-18	18.00	30.20	.318 x .238	C	2B	T300-NM100AE-5/16	*	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.6	DIN/ANSI
		1.189						.318	.313	3.543	.709		.260	
UNC 3/8-16	16.00	32.80	.381 x .286	C	2B	T300-NM100AE-3/8	*	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.0	DIN/ANSI
		1.292						.381	.375	3.937	.787		.315	
UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	C	2B	T300-NM100AE-1/2	*	9.3	12.70	110.0	23.0	3	10.8	DIN/ANSI
		3.220						.367	.500	4.331	.906		.425	
UNC 5/8-11	11.00	65.80	.480 x .360	C	2B	T300-NM100AE-5/8	*	12.2	15.88	110.0	23.0	3	13.5	DIN/ANSI
		2.591						.480	.625	4.331	.906		.531	
UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	C	2B	T300-NM100AE-3/4	*	15.0	19.05	125.0	30.0	4	16.5	DIN/ANSI
		3.051						.590	.750	4.921	1.181		.650	

Forma de rosca: UNF

DIN/ANSI

							Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	D ₁₅₀	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42	.194 x .152	C	2B	T300-NM100AF-10-32	*	4.9	4.83	70.0	14.0	3	4.1	DIN/ANSI
		.843						.194	.190	2.756	.551		.161	
UNF 1/4-28	28.00	25.59	.255 x .191	C	2B	T300-NM100AF-1/4	*	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.5	DIN/ANSI
		1.007						.255	.250	3.150	.591		.217	
UNF 5/16-24	24.00	30.20	.318 x .238	C	2B	T300-NM100AF-5/16	*	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.9	DIN/ANSI
		1.189						.318	.313	3.543	.709		.272	
UNF 3/8-24	24.00	32.80	.381 x .286	C	2B	T300-NM100AF-3/8	*	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.292						.381	.375	3.937	.787		.335	
UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	C	2B	T300-NM100AF-1/2	*	9.3	12.70	110.0	23.0	3	11.5	DIN/ANSI
		3.220						.367	.500	4.331	.906		.453	



E14



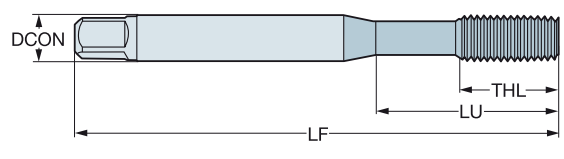
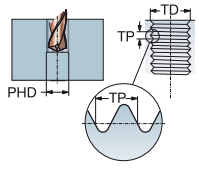
I2

Macho de laminación CoroTap™ 400

Forma de rosca: métrica
DIN 2174

B

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E
COATING DLC a-C:N



C

N

							N Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Código de pedido	BC05	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T400-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	4	2.8	DIN 2174
	.709							.138	.118	2.205	.354		.110	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T400-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	5	3.7	DIN 2174
	.827							.177	.157	2.480	.472		.146	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	5	4.6	DIN 2174
	.984							.236	.197	2.756	.512		.181	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	5	5.5	DIN 2174
	1.181							.236	.236	3.150	.591		.217	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	T400-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	5	7.4	DIN 2174
	1.378							.315	.315	3.543	.709		.291	

E

F

G

H

I



CoroTap™ 100

Valores métricos

				Calidad D150		
				ULDR(xTD)		
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c m/min		
N	N1.2.Z.UT	Aleaciones con base de aluminio	60	43	35	30
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30
	N1.2.C.UT		75	43	35	30
	N1.3.C.AG		90	24	20	17
	N1.4.C.NS		130	18	15	13

Valores en pulgadas

				Calidad D150		
				ULDR(xTD)		
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c pies/min		
N	N1.2.Z.UT	Aleaciones con base de aluminio	60	140	115	98
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98
	N1.2.C.UT		75	140	115	98
	N1.3.C.AG		90	80	66	56
	N1.4.C.NS		130	60	49	42

CoroTap™ 200

Valores métricos

				Calidad B150 / D150			Calidad B125		
				ULDR(xTD)			ULDR(xTD)		
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c m/min			v _c m/min		
N	N1.2.Z.UT	Aleaciones con base de aluminio	60	43	35	30	55	45	38
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30	55	45	38
	N1.3.C.UT		75	43	35	30	55	45	38
	N1.3.C.AG		90	24	20	17	37	30	26
	N1.4.C.NS		130	18	15	13	24	20	17
	N3.1.U.UT	Aleaciones con base de cobre	110	37	30	26	55	45	38
	N3.3.U.UT		100	15	12	10	22	18	15

Valores en pulgadas

				Calidad B150 / D150			Calidad B125		
				ULDR(xTD)			ULDR(xTD)		
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c pies/min			v _c pies/min		
N	N1.2.Z.UT	Aleaciones con base de aluminio	60	140	115	98	181	148	126
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98	181	148	126
	N1.3.C.UT		75	140	115	98	181	148	126
	N1.3.C.AG		90	80	66	56	120	98	84
	N1.4.C.NS		130	60	49	42	80	66	56
	N3.1.U.UT	Aleaciones con base de cobre	110	120	98	84	181	148	126
	N3.3.U.UT		100	48	39	34	72	59	51

CoroTap™ 300

Valores métricos

				Calidad D150			Calidad D125			Calidad B150		
				1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c m/min			v _c m/min			v _c m/min		
N	N1.2.Z.UT	Aleaciones con base de aluminio	60	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.3.C.UT		75	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.3.C.AG		90	24	20	17	37	30	26	24	20	17
	N1.4.C.NS		130	18	15	13	24	20	17			
	N3.1.U.UT	Aleaciones con base de cobre	110	15	12	10	22	18	15	15	12	10
N3.3.U.UT	100		37	30	26	55	45	38				

Versión en pulgadas

				Calidad D150			Calidad D125			Calidad B150		
				1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c pies/min			v _c pies/min			v _c pies/min		
N	N1.2.Z.UT	Aleaciones con base de aluminio	60	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.3.C.UT		75	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.3.C.AG		90	80	66	56	120	98	84	80	66	56
	N1.4.C.NS		130	60	49	42	80	66	56			
	N3.1.U.UT	Aleaciones con base de cobre	110	48	39	34	72	59	51	48	39	34
N3.3.U.UT	100		120	98	84	181	148	126				

CoroTap™ 400

Valores métricos

				Calidad B105		
				1.5	2	3
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c m/min		
N	N1.2.Z.UT	Aleaciones con base de aluminio	60	67	55	47
	N1.2.Z.AG		100	67	55	47
	N1.3.C.UT		75	67	55	47
	N1.3.C.AG		90	49	40	34
	N3.1.U.UT		Aleaciones con base de cobre	100	31	25

Valores en pulgadas

				Calidad B105		
				1.5	2	3
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c pies/min		
N	N1.2.Z.UT	Aleaciones con base de aluminio	60	221	180	154
	N1.2.Z.AG		100	221	180	154
	N1.3.C.UT		75	221	180	154
	N1.3.C.AG		90	161	131	112
	N3.1.U.UT		Aleaciones con base de cobre	100	100	82

Mandrinado

Mandrinado en desbaste

Herramienta gemela de mandrinado en desbaste CoroBore® BR20	F2-F3
Herramienta gemela antivibratoria de mandrinado en desbaste CoroBore® BR20	F4-F5
Herramienta multifilo de mandrinado en desbaste CoroBore® BR30	F6
Herramienta de mandrinado en desbaste CoroBore® 820 XL de peso ligero	F7
Herramienta de mandrinado en desbaste CoroBore® 820 XL	F8

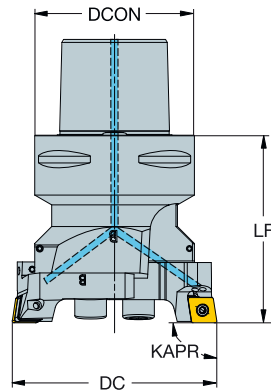
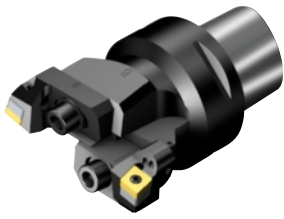
Mandrinado de precisión

Herramienta antivibratoria de mandrinado de precisión CoroBore® 825	F9
Cartuchos de mandrinado a tracción para CoroBore® 825D	F10
Juego de cartuchos CoroBore® 826 HP	F11

Herramienta gemela de mandrinado en desbaste CoroBore® BR20

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



C

D

							Dimensiones, mm, pulg.							
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Código de pedido	DCN	ADJLX _{RDL}	LF				CICT	MIID
70.00	90.00	12	1/2	C6	3	BR20-90CN12F-C6	63.00	10.00	78.00	70	3.0	2.200	2	CNMU 12 04 12
2.756	3.543						2.480	.394	3.071	1015				
89.00	116.00	12	1/2	C8	3	BR20-116CN12F-C8	80.00	13.50	94.00	70	3.0	3.050	2	CNMU 12 04 12
3.504	4.567						3.150	.531	3.701	1015				
115.00	150.00	12	1/2	C8	3	BR20-150CN12F-C8	80.00	17.50	100.00	70	3.0	3.690	2	CNMU 12 04 12
4.528	5.906						3.150	.689	3.937	1015				

E

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

F

G

H

I



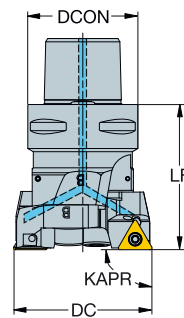
Herramienta gemela de mandrinado en desbaste CoroBore® BR20

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

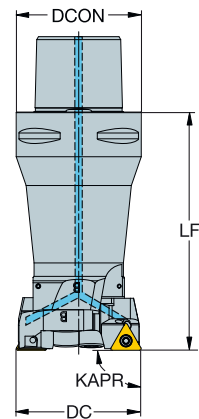


KAPR
DSGN

90°
1



90°
2

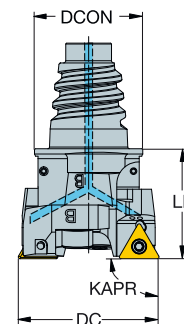


							Dimensiones, mm, pulg.											
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Código de pedido	DCON	ADJL _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MIID	
28.00	36.00	09	7/32	C3	3	2	BR20-36TC09F-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.8	0.380	2	TCMT 09 02 04	
1.102	1.417							1.260	.157		3.268	.945	1015					
35.00	45.00	11	1/4	C3	3	1	BR20-45TC11F-C3	32.00	5.00		48.00		70	0.9	0.270	2	TCMT 11 03 04	
1.378	1.772							1.260	.197		1.890		1015					
44.00	56.00	11	1/4	C4	3	1	BR20-56TC11F-C4	40.00	6.00		56.00		70	0.9	0.500	2	TCMT 11 03 04	
1.732	2.205							1.575	.236		2.205		1015					
55.00	71.00	16	3/8	C5	3	1	BR20-71TC16F-C5	50.00	8.00		66.00		70	3.0	0.860	2	TCMT 16 T3 08	
2.165	2.795							1.969	.315		2.598		1015					
70.00	90.00	16	3/8	C5	3	1	BR20-90TC16F-C5	50.00	10.00		70.00		70	3.0	1.250	2	TCMT 16 T3 08	
2.756	3.543							1.969	.394		2.756		1015					
70.00	90.00	16	3/8	C6	3	1	BR20-90TC16F-C6	63.00	10.00		78.00		70	3.0	1.600	2	TCMT 16 T3 08	
2.756	3.543							2.480	.394		3.071		1015					
89.00	116.00	16	3/8	C6	3	1	BR20-116TC16F-C6	63.00	13.50		90.00		70	3.0	2.100	2	TCMT 16 T3 08	
3.504	4.567							2.480	.531		3.543		1015					
115.00	150.00	16	3/8	C8	3	1	BR20-150TC16F-C8	80.00	17.50		100.00		70	3.0	3.650	2	TCMT 16 T3 08	
4.528	5.906							3.150	.689		3.937		1015					

Coromant EH - Suministro de refrigerante interior

KAPR

90°



							Dimensiones, mm, pulg.											
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Código de pedido	DCON	ADJL _{RDL}	LF				CICT	MIID			
28.00	36.00	09	7/32	E25	1		BR20-36TC09F-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.8	0.130	2	TCMT 09 02 04			
1.102	1.417							.953	.157	.984	1015							

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



12



17

Herramienta gemela antivibratoria de mandrinado en desbaste CoroBore® BR20

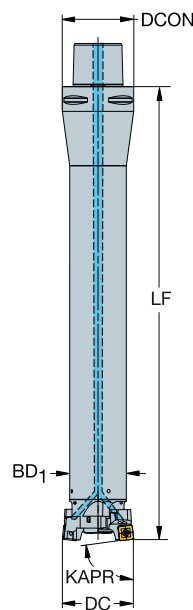
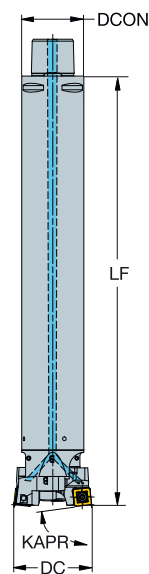
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

KAPR
DSGN

84°
1

84°
2

●●● SilentTools®



										Dimensiones, mm, pulg.									
DCN	DCX	IC	CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Código de pedido	DCON	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID			
23.00	29.00	06	06	C4	3	2	BR20D-29SP06Y-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00	20.00	70	0.8	0.740	2	SPMT 0606-BM		
.906	1.142							1.575	.118	6.00	7.835	.787	1015						
28.00	36.00	06	06	C3	3	2	BR20D-36SP06Y-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	0.8	1.030	2	SPMT 0606-BM		
1.102	1.417							1.260	.157	6.00	8.504	.984	1015						
35.00	45.00	08	08	C3	3	1	BR20D-45SP08Y-C3L	32.00	5.00		221.00	70	1.7	1.540	2	SPMT 0808-BM			
1.378	1.772							1.260	.197		8.701		1015						
35.00	45.00	08	08	C4	3	2	BR20D-45SP08Y-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	1.7	1.980	2	SPMT 0808-BM		
1.378	1.772							1.575	.197	6.00	10.630	1.260	1015						
35.00	45.00	08	08	C6	3	2	BR20D-45SP08Y-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00	32.00	70	1.7	2.630	2	SPMT 0808-BM		
1.378	1.772							2.480	.197	6.00	11.693	1.260	1015						
44.00	56.00	08	08	C4	3	1	BR20D-56SP08Y-C4L	40.00	6.00		220.00	70	1.7	2.380	2	SPMT 0808-BM			
1.732	2.205							1.575	.236		8.661		1015						
44.00	56.00	08	08	C5	3	2	BR20D-56SP08Y-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	1.7	3.720	2	SPMT 0808-BM		
1.732	2.205							1.969	.236	6.00	13.228	1.575	1015						
44.00	56.00	08	08	C6	3	1	BR20D-56SP08Y-C6L	63.00	6.00	6.00	363.00	40.00	70	1.7	4.350	2	SPMT 0808-BM		
1.732	2.205							2.480	.236	6.00	14.291	1.575	1015						
55.00	71.00	12	12	C5	3	1	BR20D-71SP12Y-C5M	50.00	8.00		300.00	70	2.0	5.080	2	SPMT 1210-BM			
2.165	2.795							1.969	.315		11.811		1015						
55.00	71.00	12	12	C6	3	2	BR20D-71SP12Y-C6M	63.00	8.00	5.60	400.00	50.00	70	2.0	6.940	2	SPMT 1210-BM		
2.165	2.795							2.480	.315	5.60	15.748	1.969	1015						
70.00	90.00	12	12	C6	3	1	BR20D-90SP12Y-C6M	63.00	10.00		400.00	70	2.0	9.910	2	SPMT 1210-BM			
2.756	3.543							2.480	.394		15.748		1015						
70.00	90.00	12	12	C8	3	2	BR20D-90SP12Y-C8M	80.00	10.00	5.60	500.00	63.00	70	3.0	16.183	2	SPMT 1210-BM		
2.756	3.543							3.150	.394	5.60	19.685	2.480	1015						
89.00	116.00	12	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8M	80.00	13.50		500.00	70	2.0	22.125	2	SPMT 1210-BM			
3.504	4.567							3.150	.531		19.685		1015						
89.00	116.00	12	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8S	80.00	13.50		410.00	70	2.0	16.140	2	SPMT 1210-BM			
3.504	4.567							3.150	.531		16.142		1015						
115.00	150.00	12	12	C8	3	1	BR20D-150SP12Y-C8M	80.00	17.50		500.00	70	2.0	18.620	2	SPMT 1210-BM			
4.528	5.906							3.150	.689		19.685		1015						

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



Herramienta gemela antivibratoria de mandrinado en desbaste CoroBore® BR20

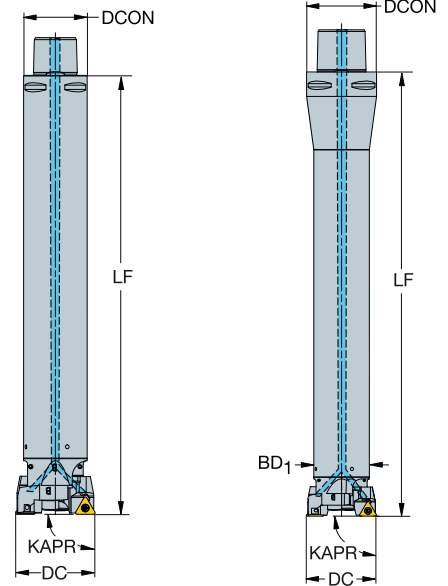
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

KAPR
DSGN

90°
1

90°
2

● ● ● SilentTools®



								Dimensiones, mm, pulg.										
DCN	DCX			DSGN	Código de pedido	DCON	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MIID			
28.00	36.00	09	7/32	C3	3	2	BR20D-36TC09F-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	0.8	1.050	2	TCMT 09 02 04	
1.102	1.417							1.260	.157		8.504	.984	1015					
35.00	45.00	11	1/4	C3	3	1	BR20D-45TC11F-C3L	32.00	5.00		221.00	70	0.9	1.540	2	TCMT 11 03 04		
1.378	1.772							1.260	.197		8.701		1015					
35.00	45.00	11	1/4	C4	3	2	BR20D-45TC11F-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	0.9	1.980	2	TCMT 11 03 04	
1.378	1.772							1.575	.197		10.630	1.260	1015					
44.00	56.00	11	1/4	C4	3	1	BR20D-56TC11F-C4L	40.00	6.00		220.00	70	0.9	2.400	2	TCMT 11 03 04		
1.732	2.205							1.575	.236		8.661		1015					
44.00	56.00	11	1/4	C5	3	2	BR20D-56TC11F-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	0.9	3.740	2	TCMT 11 03 04	
1.732	2.205							1.969	.236		13.228	1.575	1015					
55.00	71.00	16	3/8	C5	3	1	BR20D-71TC16F-C5M	50.00	8.00		300.00	70	3.0	5.080	2	TCMT 16 T3 08		
2.165	2.795							1.969	.315		11.811		1015					
70.00	90.00	16	3/8	C6	3	1	BR20D-90TC16F-C6M	63.00	10.00		400.00	70	3.0	9.930	2	TCMT 16 T3 08		
2.756	3.543							2.480	.394		15.748		1015					
89.00	116.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8M	80.00	13.50		500.00	70	3.0	22.085	2	TCMT 16 T3 08		
3.504	4.567							3.150	.531		19.685		1015					
89.00	116.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8S	80.00	13.50		410.00	70	3.0	16.160	2	TCMT 16 T3 08		
3.504	4.567							3.150	.531		16.142		1015					
115.00	150.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-150TC16F-C8M	80.00	17.50		500.00	70	3.0	18.640	2	TCMT 16 T3 08		
4.528	5.906							3.150	.689		19.685		1015					

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



12

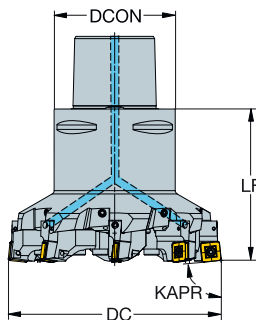
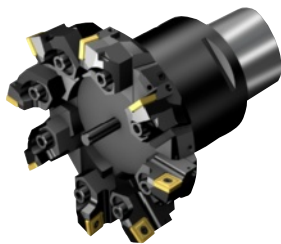


17

Herramienta multifilo de mandrinado en desbaste CoroBore® BR30

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

KAPR 84°



							Dimensiones, mm, pulg.							
DCN	DCX	IC	CZC _{MS}	CNSC	Código de pedido	DCON	ADJL _{RDL}	LF	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID	
85.00 3.346	94.50 3.720	12	12	C6	3	BR30-095-4-SP12Y-C6	63.00 2.480	4.75 .187	80.00 3.150	20 290	2.0	2.050	4	SPMT 1210-BM
93.50 3.681	103.00 4.055	12	12	C6	3	BR30-103-4-SP12Y-C6	63.00 2.480	4.75 .187	80.00 3.150	20 290	2.0	2.130	4	SPMT 1210-BM
102.00 4.016	111.50 4.390	12	12	C8	3	BR30-112-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	4.110	6	SPMT 1210-BM
110.50 4.350	120.00 4.724	12	12	C8	3	BR30-120-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	4.230	6	SPMT 1210-BM
119.00 4.685	128.50 5.059	12	12	C8	3	BR30-129-8-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	4.510	8	SPMT 1210-BM
127.50 5.020	137.00 5.394	12	12	C8	3	BR30-137-8-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	4.670	8	SPMT 1210-BM
136.00 5.354	145.50 5.728	12	12	C8	3	BR30-146-8-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	4.900	8	SPMT 1210-BM
144.50 5.689	154.00 6.063	12	12	C8	3	BR30-154-8-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	6.300	8	SPMT 1210-BM
153.00 6.024	162.50 6.398	12	12	C8	3	BR30-163-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	5.150	6	SPMT 1210-BM
161.50 6.358	171.00 6.732	12	12	C8	3	BR30-171-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	5.270	6	SPMT 1210-BM
170.00 6.693	179.50 7.067	12	12	C8	3	BR30-180-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	5.730	6	SPMT 1210-BM
178.50 7.028	188.00 7.402	12	12	C8	3	BR30-188-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	5.850	6	SPMT 1210-BM
187.00 7.362	196.50 7.736	12	12	C8	3	BR30-197-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	6.470	6	SPMT 1210-BM
195.50 7.697	205.00 8.071	12	12	C8	3	BR30-205-6-SP12Y-C8	80.00 3.150	4.75 .187	100.00 3.937	20 290	2.0	6.590	6	SPMT 1210-BM

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

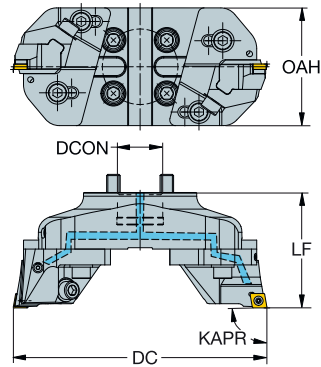
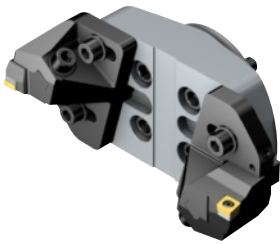


Herramienta de mandrinado en desbaste CoroBore® 820 XL de peso ligero

Eje - Suministro de refrigerante interior

KAPR

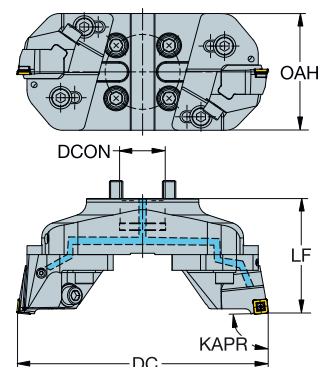
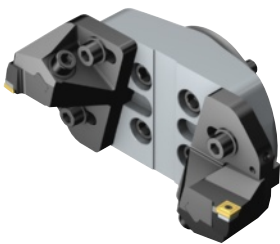
90°



		Dimensiones, mm, pulg.															
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Código de pedido	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID
148.00	200.00	12	1/2	40S	1	820L-200CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	3.860	2	CCMT 12 04 08
5.827	7.874						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				
198.00	250.00	12	1/2	40S	1	820L-250CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.390	2	CCMT 12 04 08
7.795	9.843						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				
248.00	300.00	12	1/2	40S	1	820L-300CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.870	2	CCMT 12 04 08
9.764	11.811						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				

KAPR

84°



		Dimensiones, mm, pulg.															
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Código de pedido	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID
148.00	200.00	12	12	40S	1	820L-200SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	3.860	2	SPMT 1210-BM
5.827	7.874						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				
198.00	250.00	12	12	40S	1	820L-250SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.390	2	SPMT 1210-BM
7.795	9.843						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				
248.00	300.00	12	12	40S	1	820L-300SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.870	2	SPMT 1210-BM
9.764	11.811						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

I2



I7

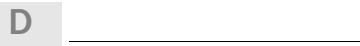
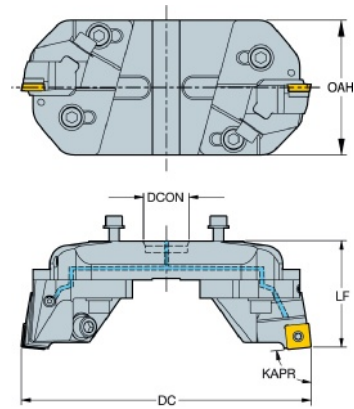
Herramienta de mandrinado en desbaste CoroBore® 820 XL

Eje - Suministro de refrigerante interior
Específica para mandrinado con Silent Tools



KAPR

84°



							Dimensiones, mm, pulg.											
DCN	DCX	IC	CZC _{MS}	CNSC	Código de pedido	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RGL}	HSUP	LF	OAH	BAR FSI	NM	KG	CICT	MIID		
148.00	200.00	12	12	33	820D-200SP12Y	33.00	1.50	26.00	51.0	82.00	104.00	70	3.0	3.350	2	SPMT 1210-BM		
5.827	7.874					1.299	.059	1.024	2.008	3.228	4.094	1015						
198.00	250.00	12	12	33	820D-250SP12Y	33.00	1.50	26.00	51.0	82.00	104.00	70	3.0	3.670	2	SPMT 1210-BM		
7.795	9.843					1.299	.059	1.024	2.008	3.228	4.094	1015						
248.00	300.00	12	12	33	820D-300SP12Y	33.00	1.50	26.00	52.0	82.00	104.00	70	3.0	4.030	2	SPMT 1210-BM		
9.764	11.811					1.299	.059	1.024	2.047	3.228	4.094	1015						

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



Herramienta antivibratoria de mandrinado de precisión CoroBore® 825

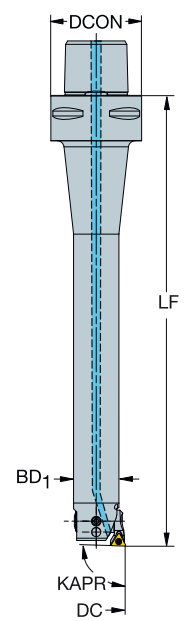
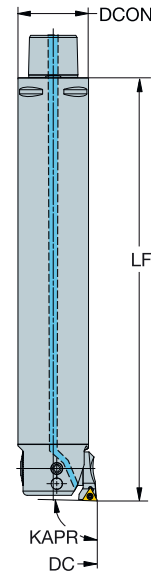
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

KAPR
DSGN

92°
1

92°
2

●●● SilentTools®



											Dimensiones, mm, pulg.							
DCN	DCX	IC	IC	CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Código de pedido	DCON	ADJLX _{RD}	ULDR	LF	OAH	BD ₁	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
19.00 .748	23.00 .906	06	5/32	C4	3	2	825D-23TC06U-C4L	40.00 1.575	2.00 .079	6.00	163.00 6.417		18.00 .709	70	0.6	0.568	1	TCMT 06 T1 02
23.00 .906	29.00 1.142	06	5/32	C4	3	2	825D-29TC06U-C4L	40.00 1.575	3.00 .118	6.00	199.00 7.835		20.00 .787	70	0.6	0.728	1	TCMT 06 T1 02
28.00 1.102	36.00 1.417	06	5/32	C3	3	2	825D-36TC06U-C3L	32.00 1.260	4.00 .157	6.00	216.00 8.504		25.00 .984	70	0.6	0.968	1	TCMT 06 T1 02
35.00 1.378	45.00 1.772	09	7/32	C3	3	1	825D-45TC09U-C3L	32.00 1.260	5.00 .197	6.00	221.00 8.701		32.00 1.260	70	0.8	1.484	1	TCMT 09 02 04
35.00 1.378	45.00 1.772	09	7/32	C4	3	2	825D-45TC09U-C4L	40.00 1.575	5.00 .197	6.00	270.00 10.630		32.00 1.260	70	0.8	1.924	1	TCMT 09 02 04
35.00 1.378	45.00 1.772	09	7/32	C6	3	2	825D-45TC09U-C6L	63.00 2.480	5.00 .197	6.00	297.00 11.693		32.00 1.260	70	0.8	2.574	1	TCMT 09 02 04
44.00 1.732	56.00 2.205	09	7/32	C4	3	1	825D-56TC09U-C4L	40.00 1.575	6.00 .236	6.00	220.00 8.661		40.00 1.575	70	0.8	2.124	1	TCMT 09 02 04
44.00 1.732	56.00 2.205	09	7/32	C5	3	2	825D-56TC09U-C5L	50.00 1.969	6.00 .236	6.00	336.00 13.228		40.00 1.575	70	0.8	3.744	1	TCMT 09 02 04
44.00 1.732	56.00 2.205	09	7/32	C6	3	2	825D-56TC09U-C6L	63.00 2.480	6.00 .236	6.00	401.00 15.787		40.00 1.575	70	0.8	4.384	1	TCMT 09 02 04
55.00 2.165	70.00 2.756	11	1/4	C5	3	1	825D-70TC11U-C5M	50.00 1.969	7.50 .295	5.00	300.00 11.811		50.00 1.969	70	0.9	4.940	1	TCMT 11 03 04
55.00 2.165	70.00 2.756	11	1/4	C6	3	2	825D-70TC11U-C6M	63.00 2.480	7.50 .295	6.00	400.00 15.748		50.00 1.969	70	0.9	6.789	1	TCMT 11 03 04
69.00 2.717	87.00 3.425	11	1/4	C6	3	1	825D-87TC11U-C6M	63.00 2.480	9.00 .354	5.00	400.00 15.748		63.00 2.480	70	0.9	9.659	1	TCMT 11 03 04
69.00 2.717	87.00 3.425	11	1/4	C8	3	2	825D-87TC11U-C8S	80.00 3.150	9.00 .354	6.00	500.00 19.685		63.00 2.480	70	0.9	12.869	1	TCMT 11 03 04
86.00 3.386	107.00 4.213	11	1/4	C6	3	1	825D-107TC11U-C6M	63.00 2.480	10.50 .413	4.00	400.00 15.748	64.00 2.520	80.00 3.150	70	0.9	9.729	1	TCMT 11 03 04
86.00 3.386	107.00 4.213	11	1/4	C8	3	1	825D-107TC11U-C8M	80.00 3.150	10.50 .413	5.00	500.00 19.685		80.00 3.150	70	0.9	18.089	1	TCMT 11 03 04
86.00 3.386	107.00 4.213	11	1/4	C8	3	1	825D-107TC11U-C8S	80.00 3.150	10.50 .413	4.00	410.00 16.142		80.00 3.150	70	0.9	15.669	1	TCMT 11 03 04
106.00 4.173	137.00 5.394	11	1/4	C6	3	1	825D-137TC11U-C6M	63.00 2.480	15.50 .610	3.00	400.00 15.748	64.00 2.520	100.00 3.937	70	0.9	9.809	1	TCMT 11 03 04
106.00 4.173	137.00 5.394	11	1/4	C8	3	1	825D-137TC11U-C8M	80.00 3.150	15.50 .610	3.00	500.00 19.685	81.00 3.189	100.00 3.937	70	0.9	18.199	1	TCMT 11 03 04
106.00 4.173	137.00 5.394	11	1/4	C8	3	1	825D-137TC11U-C8S	80.00 3.150	15.50 .610	3.00	400.00 15.748	81.00 3.189	100.00 3.937	70	0.9	15.759	1	TCMT 11 03 04
136.00 5.354	167.00 6.575	11	1/4	C8	3	1	825D-167TC11U-C8S	80.00 3.150	15.50 .610	3.00	500.00 19.685	81.00 3.189	130.00 5.118	70	0.9	18.359	1	TCMT 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



12



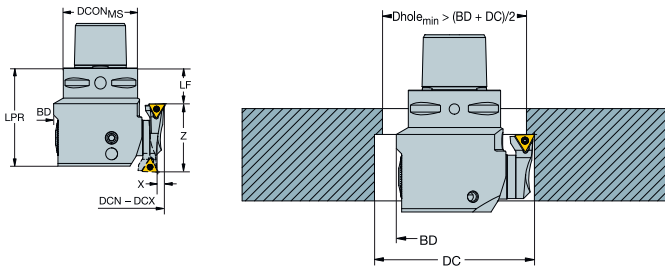
17

Cartuchos de mandrinado a tracción para CoroBore® 825D



Gama de diámetros, mandrinado convencional, mm	Gama de diámetros, mandrinado a tracción, mm	Kit de cartucho de mandrinado a tracción (Cartucho 1 ud., extensión de corredera 1 ud.)	Cartucho de mandrinado a tracción	Corredera de extensión
19-36	31-48	825A-TC06U-BW	L825A-AF11STUC06T1	825A-030A
35-56	48-69	825B-TC06U-BW	L825B-AF15STUC06T1	825B-036A
55-167	69-181	825C-TC09U-BW	L825C-AF20STUC0902	825C-048A

Todos los kits de mandrinado a tracción incluyen 1 extensión de corredera y 1 cartucho de mandrinado a tracción. Tenga en cuenta que los diámetros de mandrinado a tracción son diferentes a los del mandrinado convencional. Consulte la tabla informativa para ver las gamas de diámetros correctas.



Tamaño	Cartucho				Corredera de extensión		
	LF	WF	LF	WF	WF	X	Z
	Convencional	Convencional	A tracción	A tracción			
A	11	5	11	8.0	3.0	6.0	22
B	17	7	15	9.9	3.6	6.5	32
C	23	10	20	12.2	4.8	7.0	43

Mandrinado a tracción para CoroBore® 825D

En el caso del mandrinado a tracción, a LF se le restará LF convencional + LF a tracción. Es decir:

- LF - 22 mm para el tamaño A
- LF - 32 mm para el tamaño B
- LF - 43 mm para el tamaño C
- Precaución: ¡la dirección de giro seguirá siendo a derecha!

DC incrementará el doble de WF de la extensión de corredera - WF convencional + WF a tracción. Es decir:

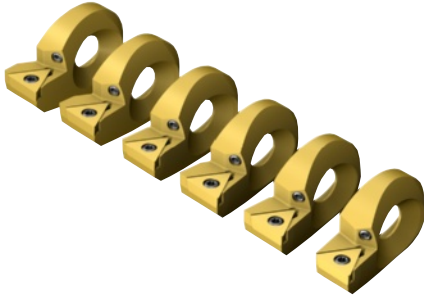
- $DC + 2 \times (3.0 - 5.0 + 8.0) = 12.0$ mm para el tamaño A
- $DC + 2 \times (3.6 - 7.0 + 9.9) = 13.0$ mm para el tamaño B
- $DC + 2 \times (4.8 - 10.0 + 12.2) = 14.0$ mm para el tamaño C
- Cálculo del diámetro del agujero mínimo posible: $D_{\text{agujero}_{\text{min}}} = (BD+DC)/2+1$

Nota: el mandrinado a tracción sólo es válido para CoroBore® 825D y no para CoroBore® 825D XL o CoroBore® 825



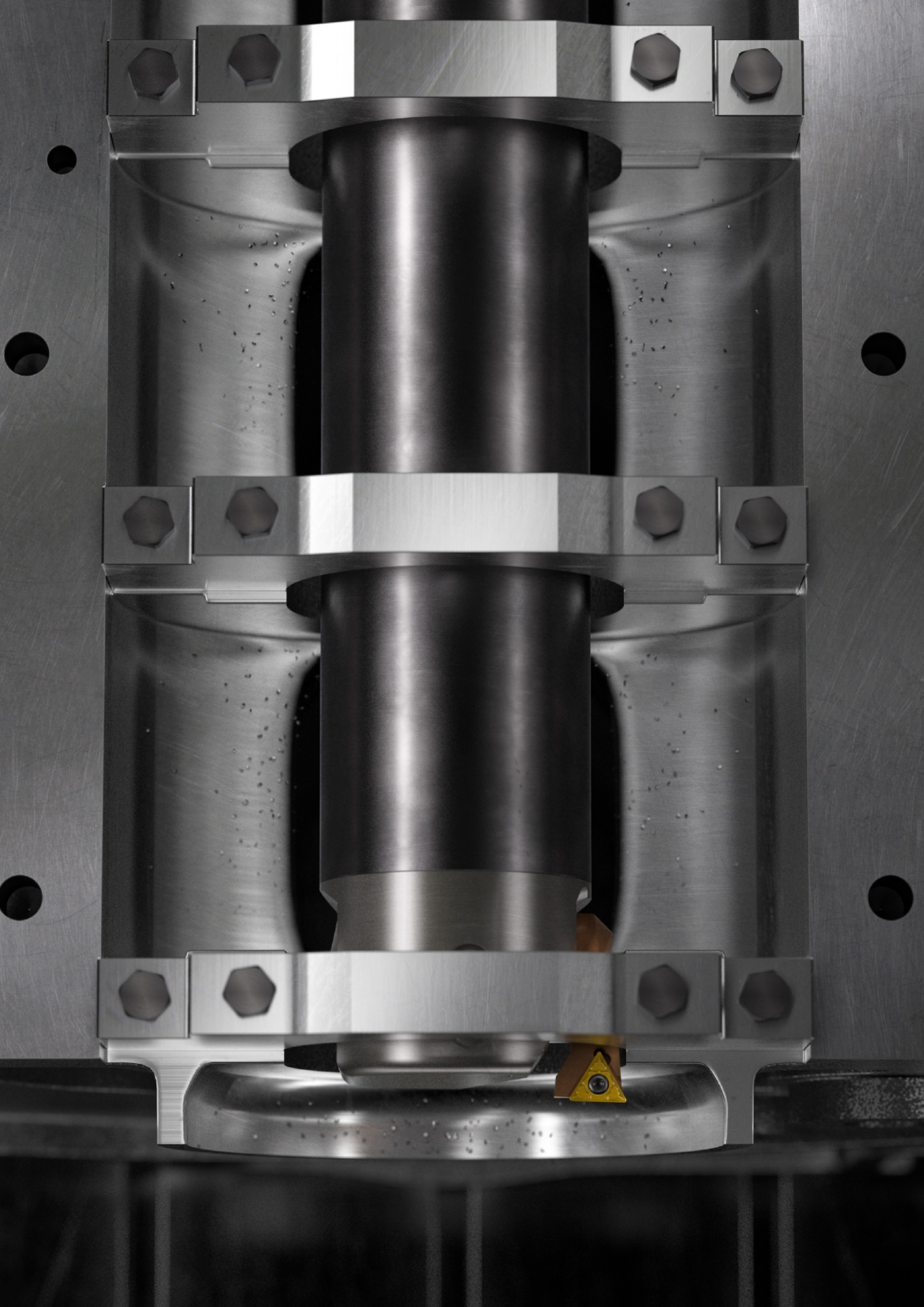
CoroBore® 826 HP

Juego de cartuchos



	Código de pedido	Cartuchos incluidos	Dimensión F (mm)
Tamaño B	R826B-6-TC09U	R826B-AF17STUC09HP (1 ud.)	0.0
		R826B-BF17STUC09HP (1 ud.)	0.5
		R826B-CF17STUC09HP (1 ud.)	1.0
		R826B-DF17STUC09HP (1 ud.)	1.5

	Código de pedido	Cartuchos incluidos	Dimensión F (mm)
Tamaño C	R826C-6-TC11U	R826C-AF23STUC11HP (1 ud.)	0.0
		R826C-BF23STUC11HP (1 ud.)	0.5
		R826C-CF23STUC11HP (1 ud.)	1.0
		R826C-DF23STUC11HP (1 ud.)	1.5
		R826C-EF23STUC11HP (1 ud.)	2.0
		R826C-FF23STUC11HP (1 ud.)	2.5



Adaptadores de herramientas rotativas

Adaptador de máquina Coromant Capto®

Adaptador Coromant Capto® a árbol	G2
Coromant Capto® a portapinzas ER	G3
Coromant Capto® a CoroChuck™ 970	G3

Adaptador de máquina HSK

HSK a portapinzas ER	G4
HSK a CoroChuck™ 970	G4

Adaptador de máquina ISO 7388-1

ISO 7388.1 a CoroChuck™ 970	G5
-----------------------------	----

Adaptador de máquina MAS-BT

MAS-BT 403 a portapinzas ER	G6
MAS-BT 403 a CoroChuck™ 970	G6

Adaptador de máquina CAT-V

CAT-V a CoroChuck™ 970	G7
------------------------	----

Adaptador de máquina DIN 2080

Adaptador DIN 2080 a Coromant Capto® con cambio rápido	G8
--	----

Adaptador de máquina Coromant EH

Adaptador Coromant EH a CoroMill® 327	G9
---------------------------------------	----

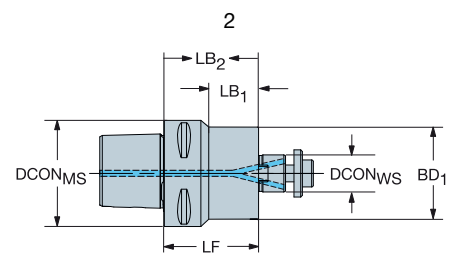
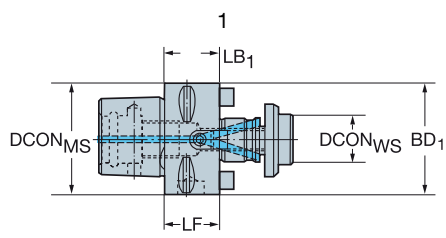
Adaptador Coromant Capto® a eje

Refrigerante a través del eje

B



DSGN



C

Guía métrico

		Dimensiones, mm, pulg.												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$
C4	16	3	4	2	C4-391.05C-16 055	40.0	16.0	55.0	33.0	55.0	32.0	40.0	80	0.40
						1.575	.630	2.165	1.299	2.165	1.260	1.575	1160	
	22	3	4	1	C4-391.05C-22 055	40.0	22.0	55.0	55.0		40.0		80	0.60
						1.575	.866	2.165	2.165		1.575		1160	
C5	16	3	4	2	C5-391.05C-16 070	50.0	16.0	70.0	44.8	70.0	32.0	50.0	80	0.70
						1.969	.630	2.756	1.764	2.756	1.260	1.969	1160	
	22	3	4	2	C5-391.05C-22 070	50.0	22.0	70.0	47.0	70.0	40.0	50.0	80	0.90
						1.969	.866	2.756	1.850	2.756	1.575	1.969	1160	
C6	22	3	4	2	C6-391.05C-22 080	63.0	22.0	80.0	40.0	80.0	40.0	63.0	80	1.40
						2.480	.866	3.150	1.575	3.150	1.575	2.480	1160	
	27	3	4	2	C6-391.05C-27 080	63.0	27.0	80.0	55.0	80.0	50.0	63.0	80	1.60
						2.480	1.063	3.150	2.165	3.150	1.969	2.480	1160	
C8	22	3	4	2	C8-391.05C-22 090	80.0	22.0	90.0	45.0	90.0	40.0	80.0	80	2.40
						3.150	.866	3.543	1.772	3.543	1.575	3.150	1160	
	27	3	4	2	C8-391.05C-27 090	80.0	27.0	90.0	50.0	90.0	50.0	80.0	80	2.70
						3.150	1.063	3.543	1.969	3.543	1.969	3.150	1160	

E

Guía en pulgadas

		Dimensiones, mm, pulg.												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$
C4	3/4	3	4	1	C4-A391.05C-19 055	40.0	19.1	55.0	55.0		40.0		80	0.60
						1.575	.750	2.165	2.165		1.575		1160	
C5	3/4	3	4	2	C5-A391.05C-19 070	50.0	19.1	70.0	48.0	70.0	43.0	50.0	80	0.90
						1.969	.750	2.756	1.890	2.756	1.693	1.969	1160	
	1	3	4	1	C5-A391.05C-25 070	50.0	25.4	70.0	70.0		50.0		80	1.10
						1.969	1.000	2.756	2.756		1.969		1160	
C6	3/4	3	4	2	C6-A391.05C-19 080	63.0	19.1	80.0	40.0	80.0	43.0	63.0	80	1.50
						2.480	.750	3.150	1.575	3.150	1.693	2.480	1160	
	1	3	4	2	C6-A391.05C-25 080	63.0	25.4	80.0	55.0	80.0	50.0	63.0	80	1.60
						2.480	1.000	3.150	2.165	3.150	1.969	2.480	1160	
C8	3/4	3	4	2	C8-A391.05C-19 090	80.0	19.1	90.0	45.0	90.0	43.0	80.0	80	2.50
						3.150	.750	3.543	1.772	3.543	1.693	3.150	1160	
	1	3	4	2	C8-A391.05C-25 090	80.0	25.4	90.0	50.0	90.0	50.0	80.0	80	2.60
						3.150	1.000	3.543	1.969	3.543	1.969	3.150	1160	

G

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

H

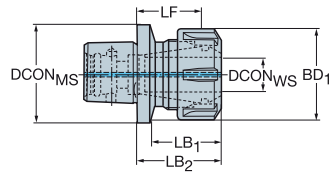
I



Coromant Capto® a portapinzas ER

Diseño corto, solo para sujeción de segmentos

Adaptador del lado de la pieza DIN 6499-B

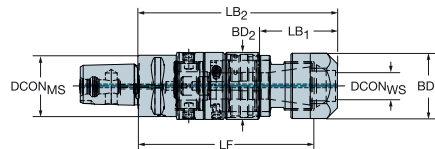


					Dimensiones, mm, pulg.							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	KG
C3	ER16	3	1	C3-391.14-16 035	32.0	17.0	24.0	26.6	34.6	28.0	80	0.10
					<i>1.260</i>	<i>.669</i>	<i>.945</i>	<i>1.047</i>	<i>1.362</i>	<i>1.102</i>	<i>1160</i>	
C4	ER16	3	1	C4-391.14-16 035	40.0	17.0	24.0	26.6	34.6	28.0	80	0.20
					<i>1.575</i>	<i>.669</i>	<i>.945</i>	<i>1.047</i>	<i>1.362</i>	<i>1.102</i>	<i>1160</i>	
C5	ER20	3	1	C5-391.14-20 036	50.0	21.0	24.0	27.5	35.5	35.0	80	0.30
					<i>1.969</i>	<i>.827</i>	<i>.945</i>	<i>1.083</i>	<i>1.398</i>	<i>1.378</i>	<i>1160</i>	
	ER25	3	1	C5-391.14-25 037	50.0	26.0	25.0	29.0	37.0	42.0	80	0.30
					<i>1.969</i>	<i>1.024</i>	<i>.984</i>	<i>1.142</i>	<i>1.457</i>	<i>1.654</i>	<i>1160</i>	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

Coromant Capto® a CoroChuck™ 970

Adaptador del lado de la pieza DIN 6499-B



					Dimensiones, mm, pulg.									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR PSI	KG
C6	ER32	M27	3	1	970-C6-32-126	63.0	32.8	118.3	105.8	127.8	50.0	80	1.53	
						<i>2.480</i>	<i>1.291</i>	<i>4.657</i>	<i>4.165</i>	<i>5.032</i>	<i>1.969</i>	<i>1160</i>		
C8	ER32	M27	3	1	970-C8-32-135	80.0	32.8	125.3	104.8	134.8	50.0	80	2.50	
						<i>3.150</i>	<i>1.291</i>	<i>4.933</i>	<i>4.126</i>	<i>5.307</i>	<i>1.969</i>	<i>1160</i>		

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



12



17

A

Adaptadores de herramientas rotativas

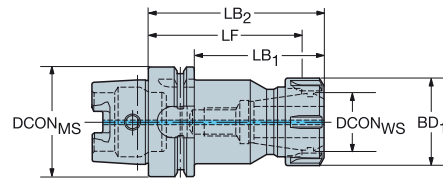
Adaptador de máquina HSK

HSK a portapinzas ER

Adaptador del lado de la máquina HSK A/C

Adaptador del lado de la pieza DIN 6499-B

B



C

Dimensiones, mm, pulg.

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	KG
63.0	ER20	1	1	392.41014-63 20 100	63.0	21.0	88.5	71.0	100.0	34.0	80	1.02
					2.480	.827	3.484	2.797	3.937	1.339		

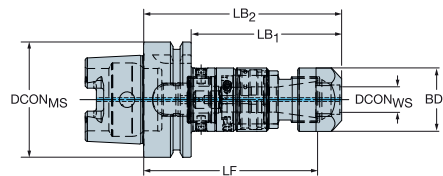
Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

D

HSK a CoroChuck™ 970

Adaptador del lado de la máquina HSK A/C

Adaptador del lado de la pieza DIN 6499-B



E

Dimensiones, mm, pulg.

CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	KG
63.0	ER32	M27	1	1	970-HA06-32-131	63.0	32.8	121.7	105.2	131.2	50.0	80	1.41
						2.480	1.291	4.791	4.142	5.165	1.969		1160
100.0	ER32	M27	1	1	970-HA10-32-138	100.0	32.8	128.2	108.7	137.7	50.0	80	2.80
						3.937	1.291	5.047	4.280	5.421	1.969		1160

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

G

H

I



I2

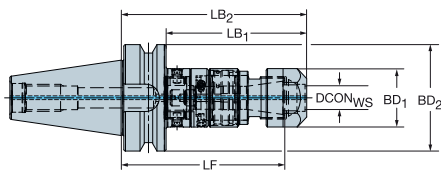


I7

ISO 7388.1 a CoroChuck™ 970

Adaptador del lado de la máquina compatible con DIN 69871-AD

Adaptador del lado de la pieza DIN 6499-B



					Dimensiones, mm, pulg.									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{WS}	CRKS	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	970-I40-32-125	32.8	M16	115.8	106.2	125.3	50.0	63.5	80	1.58
						1.291		4.559	4.181	4.933	1.969	2.500	1160	
50.0	ER32	M27	1	1	970-I50-32-129	32.8	M24	119.8	110.2	129.3	50.0	97.5	80	3.36
						1.291		4.717	4.339	5.091	1.969	3.837	1160	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



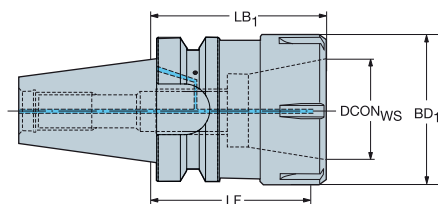
A

MAS-BT 403 a portapinzas ER

Adaptador del lado de la máquina compatible con JIS B 6339

Adaptador del lado de la pieza DIN 6499-B

B



C

		Dimensiones, mm, pulg.										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{WS}	CRKS	LF	LB ₁	BD ₁	BAR PSI	KG	RPMX
30.0	ER32	1	1	A214-30 32 070	33.0	M12	57.3	70.0	50.0	80	0.70	25000
					1.299		2.257	2.756	1.969	1160		

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

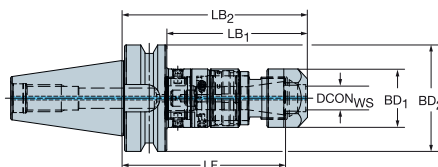
D

MAS-BT a CoroChuck™ 970

Adaptador del lado de la máquina compatible con JIS B 6339

Adaptador del lado de la pieza DIN 6499-B

E



F

		Dimensiones, mm, pulg.												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{WS}	CRKS	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	970-B40-32-133	32.8	M16	123.8	106.3	133.3	50.0	63.0	80	1.74
						1.291		4.874	4.185	5.248	1.969	2.480	1160	
50.0	ER32	M27	1	1	970-B50-32-148	32.8	M24	138.8	110.3	148.3	50.0	100.0	80	4.33
						1.291		5.465	4.343	5.839	1.969	3.937	1160	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

G

H

I



I2

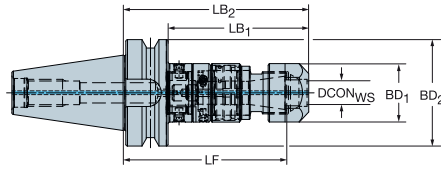


I7

CAT-V a CoroChuck™ 970

Adaptador del lado de la máquina ASME B5.50-2009

Adaptador del lado de la pieza DIN 6499-B



					Dimensiones, mm, pulg.									
CZC _{MS}	CZC _{HS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{WS}	CRKS	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	970-V40-32-125	32.8	5/8"-11	115.8	106.2	125.3	50.0	63.5	80	1.59
						1.291	4.559	4.181	4.933	1.969	2.500	1160		
50.0	ER32	M27	1	1	970-V50-32-129	32.8	1"-8	119.8	110.2	129.3	50.0	98.4	80	3.36
						1.291	4.717	4.339	5.091	1.969	3.874	1160		

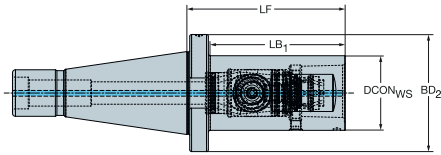
Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es





A

Adaptador DIN 2080 a Coromant Capto® con cambio rápido

B



C

				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{WS}	CRKS	LF	LB ₁	BD ₂		
40.0	C5	1	1	DN40-QC-C5-095	50.0	M16	95.0	83.4	62.8	80	1.70
					<i>1.969</i>		<i>3.740</i>	<i>3.283</i>	<i>2.472</i>	<i>1160</i>	
50.0	C8	1	1	DN50-QC-C8-140	80.0	M24	140.0	124.8	97.3	80	6.30
					<i>3.150</i>		<i>5.512</i>	<i>4.913</i>	<i>3.831</i>	<i>1160</i>	

D

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

E

F

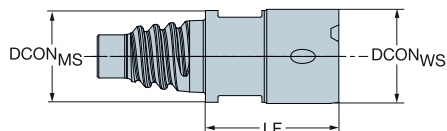
G

H

I



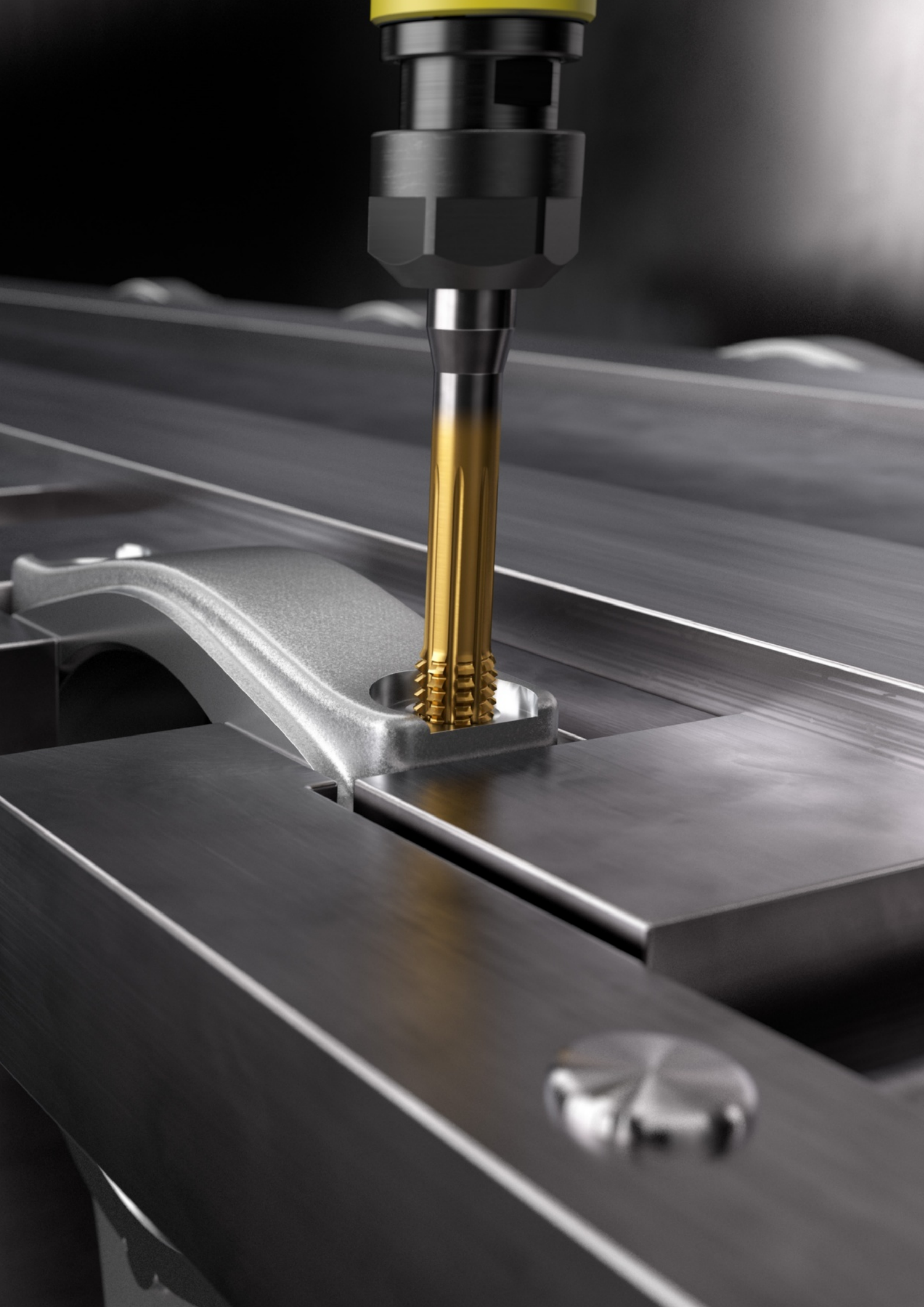
Adaptador Coromant EH a CoroMill® 327



				Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BD ₁	BAR PSI	KG
E10	09	1	3	327-EH10-09-015	9.7	9.0	15.0	10.0	20	15.80
					.382	.354	.591	.394	290	
E12	12	1	3	327-EH12-12-017	11.7	12.0	17.0	12.0	20	18.98
					.461	.472	.669	.472	290	
	14	1	3	327-EH12-14-017	11.7	14.3	17.0	14.3	20	9.12
					.461	.563	.669	.563	290	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es





Piezas de repuesto

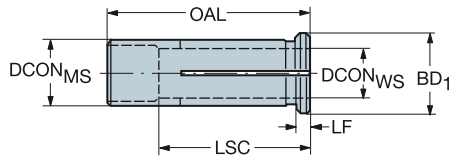
Manguitos y pinzas

Manguitos cilíndricos
Pinza ER para mangos de machos

H2
H3-H4

Manguitos cilíndricos

Suministro de refrigerante de precisión



Versión métrica

					Dimensiones, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	OAL	LF	BAR	KG
12	3.00	1	4	393.CF-12 03 40	12.00	3.00	40.00	44.00	4	80	0.03
	4.00	1	4	393.CF-12 04 40	12.00	4.00	40.00	44.00	4	80	0.03
	5.00	1	4	393.CF-12 05 40	12.00	5.00	40.00	44.00	4	80	0.03

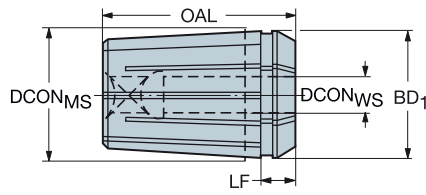
Versión en pulgadas

					Dimensiones, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	OAL	LF	PSI	LBS
12	1/4	1	4	A393.CF-12 04 40	.472	.250	1.574	1.732	.157	1160	.070
20	1/2	1	4	A393.CF-20 08 52	.787	.500	1.968	2.125	.157	1160	.189
	3/8	1	4	A393.CF-20 06 52	.787	.375	1.496	2.125	.157	1160	.216
	5/8	1	4	A393.CF-20 10 52	.787	.625	1.496	2.125	.157	1160	.134



Pinza ER para mangos de machos

Compatible con DIN 6499-B



Para machos estándar métricos

					Dimensiones, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	OAL	LF	BAR	KG	
ER32	10.00 x 8.00	1	1	393.14-32 D100X080	32	10	40	9	80	0.148	
	11.00 x 9.00	1	1	393.14-32 D110X090	32	11	40	9	80	0.150	
	12.00 x 9.00	1	1	393.14-32 D120X090	32	12	40	9	80	0.140	
	14.00 x 11.00	1	1	393.14-32 D140X110	32	14	40	9	80	0.135	
	16.00 x 12.00	1	1	393.14-32 D160X120	32	16	40	9	80	0.125	
	18.00 x 14.50	1	1	393.14-32 D180X145	32	18	40	9	80	0.110	
	20.00 x 16.00	1	1	393.14-32 D200X160	32	20	40	9	80	0.093	



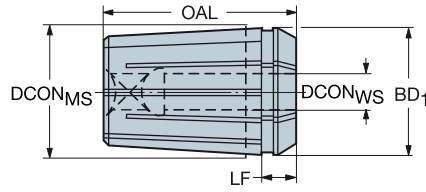
I2



I7

Pinza ER para mangos de machos

Compatible con DIN 6499-B



C Para machos de rosca estándar en pulgadas

					Dimensiones, pulg.					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	OAL	LF	PSI	LBS
ER32	.318 x .238	1	1	A393.14-32-5/16	1.260	.318	1.575	.358	1160	200
	.323 x .242	1	1	A393.14-32-7/16	1.260	.323	1.575	.358	1160	200
	.367 x .275	1	1	A393.14-32-1/2	1.260	.367	1.575	.358	1160	.144
	.381 x .286	1	1	A393.14-32-3/8	1.260	.381	1.575	.358	1160	200
	.480 x .360	1	1	A393.14-32-5/8	1.260	.480	1.575	.358	1160	200
	.590 x .442	1	1	A393.14-32-3/4	1.260	.590	1.575	.358	1160	200
	.697 x .523	1	1	A393.14-32-7/8	1.260	.697	1.575	.358	1160	.112

E

F

G

H



Información general

ISO 13399	12
Información de seguridad	15
Concepto Coromant para Reciclado (CRC)	16
Información sobre el suministro de refrigerante	17
Claves de códigos	18
Índice alfanumérico	110

Para hacerle la vida más fácil, hemos desarrollado un nuevo estándar

ISO 13399 es un estándar internacional cuyo objetivo es simplificar el intercambio de datos para herramientas de corte. Por ello, notará una ligera diferencia en los nuevos parámetros y descripciones de cada herramienta.

Por primera vez en la historia disponemos de una forma normalizada para describir los datos de producto relativos a herramientas de corte disponibles. Cuando todas las herramientas de la industria comparten los mismos parámetros y definiciones, la comunicación de la información de las herramientas entre distintos sistemas de software pasa a ser un proceso muy sencillo.

¿Qué significa esto para usted?

Básicamente, quiere decir que sus sistemas y los nuestros podrán comunicarse sin ningún tipo de barrera gracias a que compartirán un mismo idioma. Descárguese la información de producto de nuestra página web y utilícela directamente en su software CAD/ CAM para montar las herramientas que utiliza en su producción. No necesitará buscar información en catálogos ni interpretar datos para pasar de un sistema a otro. ¡Imagíne cuánto tiempo ahorrará!

Abreviatura	Nombre
ADJLN	Límite de ajuste mínimo
ADJLX	Límite de ajuste máximo
ADJRG	Intervalo de ajuste
ALP	Ángulo de incidencia axial
AN	Ángulo de incidencia mayor
ANN	Ángulo de incidencia menor
APMX	Profundidad de corte máxima
APMX_EFW	Profundidad de corte máxima - avance final
APMX_FFW	Profundidad de corte máxima - avance lateral
AZ	Profundidad de avance axial máxima
B	Anchura de mango
BAWS	Ángulo de cuerpo del lado de la pieza
BAMS	Ángulo del cuerpo del lado de la máquina
BBD	Equilibrado por diseño
BBR	Equilibrado por prueba de rotación
BCH	Longitud del chaflán del vértice
BD	Diámetro del cuerpo
BHTA	Ángulo de conicidad del cuerpo
BN	Anchura de la faceta frontal
BS	Longitud del filo Wiper
BSG	Grupo estándar básico
BSR	Radio del filo wiper
CDX	Profundidad de corte máxima
CEMR	Radio mayor del filo de corte
CF	Chaflán de punto
CHBA	Ángulo del chaflán del cuerpo
CHBL	Longitud del chaflán del cuerpo
CHW	Anchura del chaflán del vértice
CICT	Número de elementos de corte
CICT _E	Número de elementos de corte - posición final
CICT _P	Número de elementos de corte - posición periférica
CICT _S	Número de elementos de corte - posición lateral
CICT _T	Número de elementos de corte - total
CND	Diámetro de la entrada de refrigerante
CNSC	Código del tipo de entrada de refrigerante
CNT	Tamaño de la rosca de entrada de refrigerante
COATING	Recubrimiento
CP	Presión de refrigerante máx.
CRKS	Tamaño de la rosca del tirador de retención de la conexión
CRNT	Tamaño de la rosca de la entrada de refrigerante radial
CTPT	Tipo de operación
CUTDIA	Diámetro de tronzado de pieza máximo
CW	Anchura de corte
CWN	Anchura de corte mínima
CWTOLL	Tolerancia inferior de la anchura de corte
CWTOLL	Tolerancia superior de la anchura de corte
CWX	Anchura de corte máxima
CXSC	Código del tipo de salida de refrigerante
CZC	Código de tamaño de conexión
CZC _{MS}	Código del tamaño de la conexión del lado de la máquina
CZC _{WS}	Código del tamaño de la conexión del lado de la pieza
D1	Diámetro del agujero de fijación
DAH	Diámetro del agujero de acceso
DAXIN	Diámetro interior mínimo de la ranura axial

DAXN	Diámetro exterior mínimo de ranura axial
DAXX	Diámetro exterior mínimo de la ranura axial
DBC	Diámetro del agujero de fijación
DC	Diámetro de corte
DCB	Diámetro del agujero de conexión
DCBN	Diámetro del agujero de conexión mínimo
DCBX	Diámetro del agujero de conexión máximo
DCF	Contacto frontal del diámetro de corte
DCIN	Diámetro de corte interior
DCN	Diámetro de corte mínimo
DCON	Diámetro de conexión
DCON _{MS}	Diámetro de conexión del lado de la máquina
DCON _{WS}	Diámetro de conexión del lado de la pieza
DCPS	Capacidad del chip de datos
DCSF _{MS}	Diámetro de superficie de contacto del lado de la máquina
DCSF _{WS}	Diámetro de superficie de contacto, lado de la pieza
DCX	Diámetro de corte máximo
DHUB	Diámetro de cubo
DIX	Diámetro de interferencia máximo del cambiador de herramientas
DMIN	Diámetro de agujero mínimo
DMM	Diámetro del mango
DN	Diámetro del cuello
DRVCT	Número de arrastres
DSGN	Diseño
EPSR	Ángulo con plaquita incluida
FHA	Ángulo helicoidal de la ranura
FLGT	Grosor de la brida
FTDZ	Para tamaño del diámetro de la rosca
H	Altura del mango
HA	Altura teórica de la rosca
HB	Diferencia de la altura de la rosca
HBH	Altura de desajuste de base a cabeza
HC	Altura real de la rosca
HF	Altura funcional
HRY	Punto más bajo desde el plano de referencia
HTB	Altura del cuerpo
HTH	Altura
IC	Diámetro de la circunferencia inscrita
INSL	Longitud de la plaquita
INSUC	Código de utilización de la plaquita
IZC	Código de tamaño de plaquita
KAPR	Ángulo del filo de corte de la herramienta
KAPR_EFW	Ángulo del filo de la herramienta - avance final
KCH	Chafán del vértice
KRINS	Ángulo del filo mayor
KWW	Anchura del chavetero
L	Longitud del filo de corte
LAMS	Ángulo de inclinación
LB	Longitud del cuerpo
LCF	Longitud de la ranura para viruta
LCOX	Longitud máxima de tronzado
LE	Longitud efectiva del filo
LF	Longitud funcional
LFN	Longitud funcional mínima
LH	Longitud de la cabeza
LPR	Longitud saliente
LS	Longitud del mango
LSC	Longitud de sujeción
LSCN	Longitud de sujeción mínima
LSCS	Distancia hasta el inicio de la sujeción
LSCX	Longitud de sujeción máxima
LSD	Longitud exacta del mango
LU	Longitud útil (máx. recomendada)
LU_BFW	Longitud útil - refrentado inverso
LUX	Longitud utilizable máxima
MHD	Distancia del agujero de montaje
MIID	Identificación de la plaquita maestra
MIID _E	Identificación de plaquita principal - posición final
MIID _S	Identificación de plaquita principal - posición lateral
MIID _C	Identificación de plaquita principal - posición central
MIID _P	Identificación de plaquita principal - posición periférica
MIID _I	Identificación de plaquita principal - posición intermedia
MMCC	Código del par pre-reglado
MMCX	Par de corte máx.
NOF	Número de ranuras
NT	Número de dientes
OAH	Altura global
OAL	Longitud global
OAW	Anchura global
OH	Voladizo recomendado

A	OHN	Voladizo mínimo
	OHX	Voladizo máximo
	ORDCODE	Código de pedido
	PCL	Longitud cilíndrica periférica
B	PDX	Distancia ex del perfil
	PDY	Distancia ey del perfil
	PHD	Diámetro del agujero premecanizado
	PHDX	Diámetro de agujero premecanizado máximo
	PL	Longitud de punta
	PNA	Ángulo con perfil incluido
	PRFRAD	Radio del perfil
	PRSPC	Especificación del perfil
	PSIR	Ángulo de posición de la herramienta
	PSIRL	Ángulo del filo mayor a izquierda
C	PSIRR	Ángulo del filo mayor a derecha
	PSW	Anchura de ranura premecanizada
	RADH	Altura radial del cuerpo
	RADW	Anchura radial del cuerpo
	RAR	Ángulo de relieve a derecha
	RE	Radio de punta
	REEQ	Valor de radio teórico necesario para programación
	REL	Radio de punta izquierdo
	RER	Radio de punta derecho
	RETOLL	Tolerancia inferior del radio de punta
D	RETOLU	Tolerancia superior del radio de punta
	RGL	Longitud de rectificado
	RMPX	Ángulo de mecanizado en rampa máximo
	RPMX	Velocidad de rotación máxima
	S	Grosor de la plaquita
	SDL	Longitud del diámetro del paso
	SIG	Ángulo de punta
	SPTL	Línea divisoria
	SSC	Código del tamaño del alojamiento de la plaquita
	SSC _E	Código del tamaño del alojamiento - posición final
E	SSC _P	Código del tamaño del alojamiento - posición periférica
	SSC _S	Código del tamaño del alojamiento - posición lateral
	STA	Ángulo con paso incluido
	SUBSTRATE	Sustrato
	TCDC	Clase de tolerancia del diámetro de corte
	TCDCON	Tolerancia de diámetro de conexión
	TCMMM	Tolerancia del diámetro del mango
	TCHA	Tolerancia de agujero posible
	TCHAL	Tolerancia de agujero posible inferior
	TCHAU	Tolerancia de agujero posible superior
F	TCT	Clase de tolerancia de la herramienta
	TCTR	Clase de tolerancia de la rosca
	TD	Diámetro de la rosca
	TDZ	Tamaño del diámetro de la rosca
	TFLA	Longitud frontal flotante del macho
	TFLB	Longitud trasera flotante del macho
	TG	Gradiente de conicidad
	THBTP	Propiedad de rosca de cono posterior
	THCA	Ángulo de corrección de la hélice de la rosca
	THCHT	Tipo de chaflán de rosca
G	THFT	Tipo de la forma
	THFTS	Serie estándar de la forma de la rosca
	THL	Longitud de la rosca
	THUB	Grosor del cubo
	TP	Paso de la rosca
	TPI	Roscas por pulgada
	TPIN	Roscas por pulgada, mínimo
	TPIX	Roscas por pulgada, máximo
	TPN	Paso de rosca mínimo
	TPT	Tipo de perfil de rosca
H	TPX	Paso de rosca, máximo
	TRMAX	Rango de macho máx.
	TQ	Par
	TSYC	Código de tipo de herramienta
	TTP	Tipo de rosca
	ULDR	Proporción del diámetro de longitud útil
	VCX	Velocidad de corte máxima
	W1	Anchura de la plaquita
	WB	Anchura del cuerpo
	WF	Anchura funcional
I	WFCIRP	Anchura hasta el punto de referencia del elemento de corte
	WSC	Anchura de sujeción
	WT	Peso del artículo
	ZEFF	Número de filos efectivos por lado
	ZAFP	Recuento de filos de corte periféricos efectivos (ZAFP)
	ZWX	Número máximo de plaquitas Wiper

Información de seguridad

Información de seguridad respecto al rectificado de metal duro

Composición de los materiales

Portaherramientas

Los portaherramientas contienen principalmente hierro (FE) y elementos poco aleados como cromo, níquel, manganeso, molibdeno y silicio.

Plaquetas intercambiables/herramientas de corte/herramientas rotativas

Las sustancias del metal duro suelen contener principalmente metal duro de tungsteno y cobalto. También pueden contener carburos y carbonitruros de los siguientes elementos: titanio, tántalo, niobio, cromo, molibdeno y vanadio.

Vías de exposición

Al rectificar o calentar una barra o un producto de metal duro, se producirá polvo o humo con sustancias peligrosas que pueden ser inhaladas o ingeridas, o que pueden entrar en contacto con la piel o los ojos.

Toxicidad aguda

La inhalación o ingesta de dichas sustancias es tóxica. La inhalación puede ocasionar irritación e inflamación de las vías respiratorias. La inhalación simultánea de carburos de cobalto y tungsteno ha dado lugar a una toxicidad por inhalación mucho más elevada que la inhalación sólo de cobalto.

El contacto con la piel puede producir irritación y prurito. Las personas sensibilizadas pueden sufrir una reacción alérgica.

Toxicidad crónica

La inhalación repetida de aerosoles con contenido en cobalto puede ocasionar obstrucción de las vías respiratorias. La inhalación prolongada de concentraciones crecientes puede producir fibrosis o cáncer de pulmón. Los estudios epidemiológicos indican que los trabajadores expuestos anteriormente a concentraciones elevadas de carburo de tungsteno/cobalto tienen mayor riesgo de desarrollar cáncer de pulmón.

El cobalto y el níquel son sensibilizadores potenciales. Un contacto prolongado o repetido puede provocar irritación.

Riesgos

Tóxico: riesgo de daños graves para la salud por exposición prolongada a su inhalación

Tóxico por inhalación

Evidencia limitada de efecto carcinógeno.

Puede producir sensibilización por inhalación y contacto con la piel

Medidas preventivas

Evite la formación e inhalación de polvo. Utilice un sistema local de ventilación adecuado para mantener la exposición del personal por debajo de los límites nacionales autorizados.

Si no se puede proveer de una buena ventilación, o ésta no es adecuada, utilice respiradores aprobados para este fin.

Utilice gafas de seguridad con protectores laterales cuando sea necesario.

Evite un contacto repetido con la piel. Utilice guantes de protección adecuados. Lávese a fondo la parte en contacto con el material después de su manipulación.

Utilice equipo de protección adecuado. Lave la ropa siempre que sea necesario.

No consuma alimentos ni bebidas ni fume en el área de trabajo. Lávese a fondo antes de comer, beber o fumar.



Por el bien del medio ambiente

Haga suyo el concepto de Coromant Para Reciclado (CRC).

El concepto Coromant para Reciclado (CRC) es un servicio completo de recogida de plaquitas de metal duro usadas que Sandvik Coromant ofrece a todos sus clientes. A la vista del creciente uso de materias primas no renovables, el uso responsable de unos recursos cada vez más escasos es una responsabilidad ineludible para todos los fabricantes.

Por ello, Sandvik Coromant pone su grano de arena con su servicio de recogida de plaquitas y herramientas de metal duro usadas, para posteriormente reciclarlas de la manera más respetuosa con el medio ambiente.

Todas las plaquitas de metal duro usadas se recogen en la caja de acopio del taller. Cuando se llena dicha caja, se transfiere su contenido a otra caja de transporte, que se envía a la oficina de Sandvik Coromant más cercana o se entrega a su contacto Coromant habitual, quien también puede facilitarle más información.

Las ventajas del CRC son evidentes

- Un sistema de reciclado internacional unificado.
- Para clientes directos y comerciales.
- Un procedimiento sencillo con cajas de acopio y transporte.
- Menos residuos, más respetuoso con el medio ambiente.
- Un mejor uso de los recursos.
- Se aceptan también plaquitas de metal duro de otros fabricantes.



Solicite cajas de acopio para cada torno, máquina fresadora, taladradora o centro de mecanizado. Le recomendamos que coloque una caja de acopio para las plaquitas y otra para las herramientas de metal duro en cada puesto de trabajo.

Caja de acopio:	Números de pedido
Caja de transporte para herramientas de metal duro (madera):	91617
Caja de transporte para plaquitas (madera):	92994
	92995

A
B
C
D
E
F
G
H
I

CNSC

Código del tipo de entrada de refrigerante

Código	Descripción	Imagen
0	Sin refrigerante	
1	Entrada concéntrica axial	
2	Entrada radial	
3	Entrada concéntrica axial y entrada radial	
4	Entrada concéntrica axial en círculo	
5	Entrada radial antes del adaptador	
6	Descentralizado sobre la brida	
7	Descentralizado sobre la brida y axial	
8	Descentralizado sobre las ranuras del mango	

CXSC

Código del tipo de salida de refrigerante

Código	Descripción	Imagen
0	Sin salida de refrigerante	
1	Salida concéntrica axial	
2	Salida radial	
3	Salida inclinada axial	
4	Concéntrica axial en círculo	
5	Salida inclinada axial con boquilla, ajustable	
6	Salida descentralizada con boquilla, ajustable	
7	Descentralizado sobre las ranuras del mango	
8	Salida axial o descentralizada con boquilla, ajustable	

Plaquitas de torneado general

Plaquitas, sistema métrico

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

Plaquitas, en pulgadas

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

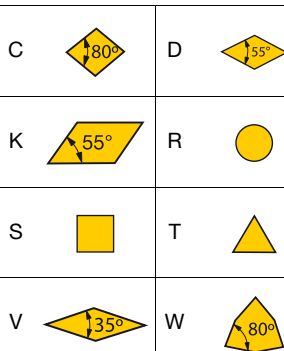
Plaquitas, materiales de corte avanzados, sist. métrico

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

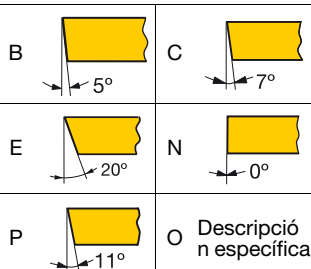
Plaquitas, materiales de corte avanzados, sist. imperial

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

1 Forma de la plaquita



2 Ángulo de incidencia de la plaquita



3 Tolerancias, sistema métrico

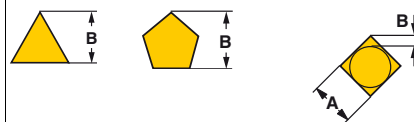
Tipo	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 - ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 - ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025

¹⁾Varía en función del tamaño del IC. Consultar a continuación.

Círculo inscrito IC mm	Tipo de tolerancia	
	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		

Para plaquitas positivas, IC es el radio válido para un vértice agudo. Ver condiciones del filo de corte F. (Ilustración 8).

3 Tolerancias, pulg.



A: Diámetro teórico del círculo inscrito en la plaquita.

T: Grosor de la plaquita.
B: Véanse las figuras.

Tolerancias en pulgadas

Tipo	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

Plaquitas de torneado general

4 Tipo de plaquita	
A	Q
G	R
M	T
N	W
P	X
	Diseño especial

5 Tamaño de la plaquita		Longitud de filo, métrico									
		IC mm	IC pulgadas	C	D	R	S	T	V	W	K
R	S	T	W								
El círculo inscrito se indica en 1/8".		3.18	1/8"					05			
		3.97	5/32"					06		02	
		5.0				05					
		5.56	7/32"			09					
		6.0			06						
		6.35	1/4"		07			11	11	04	
		8.0				08					
) Para la forma de plaquita K (KNMX, KNUX) solo se indica la longitud teórica de la arista de corte.		9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16)
		10.0	10.0			10					
		12.0				12					
		12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08	
		13			13				13		
		15.875	5/8"	16		15	15	27			
		16.0				16					
		19.0	3/4"	19		19	19	33			
		20.0				20					
		25.0				25 ¹⁾					
		25.4	1"	25		25 ²⁾	25				
1) Diseño métrico		31.75	1/4"			31					
2) Diseño en pulgadas		32				32					

6 Espesor de plaquita, S mm, pulg.	
Métrico	Pulgadas
01 S = 1.59	1 S = .0625
T1 S = 1.98	(1.2) S = .075
02 S = 2.38	(1.5) S = 3/32
03 S = 3.18	2 S = 1/8
T3 S = 3.97	(2.5) S = 5/32
04 S = 4.76	3 S = 3/16
05 S = 5.56	4 S = 1/4
06 S = 6.35	5 S = 5/16
07 S = 7.94	6 S = 3/8
09 S = 9.52	6.3 S = .394
10 S = 10.00	7.6 S = .475
12 S = 12.00	

7 Radio de punta, RE mm, pulg.	
Métrico:	Pulgadas:
Código Valor	Código Valor
00 0	00 0
01 0.1	.30 .004
	03 (antiguo) .004
02 0.2	.50 .008
	0 (antiguo) .008
04 0.4	1 0.16
05 0.5	
08 0.8	2 .031
10 1.0	
12 1.2	3 .047
15 1.5	
16 1.6	4 .063
24 2.4	6 .094
32 3.2	8 .125
*El código 00 o M0 en la posición 7 se utiliza para plaquitas redondas en código métrico. M0 indica que el diámetro de la plaquita es de tamaño métrico par. Para las plaquitas redondas en el código en pulgadas, no se emplea nunca la posición 7. Esta se mantiene en blanco.	

8 Estado del filo	
F	Filo de corte agudo
A	Filo con tratamiento ER (ANSI)
E	Filo de corte con tratamiento ER (redondeado del filo)
T	Faceta negativa
K	Facetas negativa dobles
S	Faceta negativa y filo de corte con tratamiento ER

9 Sentido de la herramienta	
R	Avance
L	Avance
N	Avance

10 Anchura del chaflán, mm, pulg.	
	Métrico:
	010 BN = 0.10
	025 BN = 0.25
	070 BN = 0.70
	150 BN = 1.50
	200 BN = 2.00
	Pulgadas:
	03 BN = .003
	08 BN = .008
	30 BN = .030
	60 BN = .060
	80 BN = .080

11 Ángulo de chaflán	
	15 GB = 15°
	20 GB = 20°

12 Opción del fabricante	
El código ISO está compuesto por nueve símbolos incluyendo 8 y 9 que se utilizan solamente cuando es necesario. Además, el fabricante puede añadir otros tres, p. ej.:	WF = Wiper – acabado - WMX = Wiper, mecanizado medio - PF = ISO P – acabado PR = ISO P – desbaste

	Código	Página	Código	Página	Código	Página
	2F210-SC	C33	N331.32C	C16-C17		
	2H310-SC	C33	N331.35C	C22		
	316..FL..L	C35	Q			
	316..FM..D	C34	QD-N	C28-C29		
B	316..HM..D	C34	QFT..-RM	B4		
	327-EHxx	G9	QFT-GF	B3		
	345N	C3	QFT-LG..C..B	B15		
	345R/L	C3	QFT-LG..C20..B	B7		
	360R/L..P-MH	C6	QFT-LG..C32..B	B7		
	390R..M-PM	C10	QFT-RF..C..B	B11-B12		
	392.41014 (2)	G4	QFT-RF..C20..B	B9		
	393.14..D	H3	QFT-RF..C32..B	B9		
	393.CF	H2	QFT-TF	B2		
	400.1..A1-NM (TIP)	D2	QFU..-RM	B4		
C	400.4..A1-NM (TIP)	D2	QFU-GF	B3		
	415N..M-M30	C5	QFU-LF..C..B	B13-B14		
	419N	C5	QFU-LF..C20..B	B10		
	419R	C5	QFU-LF..C32..B	B10		
	430.1..A1-NM	D3	QFU-RG..C..B	B16		
	430.4..A1-NM	D3	QFU-RG..C20..B	B8		
	452.1-CM	D4	QFU-RG..C32..B	B8		
	452.4-CM	D4	QFU-TF	B2		
	452.R-CM (SC)	D5	QS-PCLNR/L	A11		
D	490R/L	C7	QS-PDJNR/L	A12		
	745R/L	C4	QS-PSSNR/L	A13		
	820D..SP..Y (XL)	F8	R			
	820L..CC..F	F7	R/L331.1A	C25-C26		
	820L..SP..Y	F7	R/L365..E-PM	C6		
	825D..TC..U-Cx	F9	R123x1-RO (SF)	B21		
	870-GP	D18-D21	R210	C4		
	870-KM	D10-D13	R216..M-M	C32		
	870-MM	D14-D17	R245	C2		
	870-PM	D6-D9	R300	C31		
E	970-Bxx	G6	R331.32C..Axx	C18		
	970-Cx	G3	R331.32C..Mxx	C19		
	970-Haxx	G4	R331.32C..Qxx	C12		
	970-lxx	G5	R331.32C..Qxx..MQ	C14		
	970-Vxx	G7	R331.32C..Rxx	C13		
	A		R331.32C..Rxx..MQ	C15		
	A2B14	G6	R331.35C..Axx	C20		
	A316..FL..L	C35	R331.35C..Mxx	C21		
	A393.14	H4	R390..EH..-07	C9		
	A393.CF	H2	R390..E	C10-C11		
F	APMT	C32	R390..M	C10-C11		
	B		R390..Qxx	C9		
	BR20..CN..F-Cx	F2	R390..QxxL	C8		
	BR20..TC..F	F3	R390-18..H-PL	C10-C11		
	BR20D..SP..Y	F4	RA216..M-M	C32		
	BR20D..TC..F	F5	RCKT	C30		
	BR30..x-SP..Y-Cx	F6	RPGX..E	A15		
	C		S			
	CCGW	A3	SL70-R/L123	B22		
	CCGX-15FXA (A)	A3	SL-QFT-L..C..A	B19		
G	CNGA	A6	SL-QFT-R..C	B17		
	CNGM..F(2)-HGR	A6	SL-QFU-L..C	B18		
	CNGX..HXA	A7	SL-QFU-R..C..A	B20		
	CP-A	A2	SNGA..S..F	A9		
	CP-B	A2	T			
	CRSNR/L-IDA	A16	T100	E2		
	Cx-391.05C	G2	T200	E3-E5		
	Cx-391.14	G3	T300	E6-E11		
	Cx-A391.05C	G2	T400-NM100DA	E12		
	Cx-QFT-R	B5	TCGW	A4		
H	Cx-QFU-L	B6	TNGA..S..F	A9		
	D		TR-DC..S..F	A14		
	DCGW	A4	TR-VB..S..F	A14		
	DNGA	A8	V			
	DNGM..F(2)-HGR	A8	VBGW	A5		
	DNxx-QC-Cx (2)	G8	VNGA..S..H	A10		
	L		W			
	L123x1-RO (SF)	B21	WNGA	A10		
	LPMH-PM	C6				
I	N					
	N123x1-RO (SF)	B21				
	N331.1A	C23-C24				
	N331.1D	C27				