

Suplemento

– A LOS CATÁLOGOS DE HERRAMIENTAS PARA TORNEADO Y ROTATIVAS

TORNEADO GENERAL
TRONZADO Y RANURADO
ADAPTADORES DE HERRAMIENTAS DE TORNEADO
FRESADO
TALADRADO
ROSCADO CON MACHO
PIEZAS DE REPUESTO



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

Torneado general

CoroTurn® Prime

Extensión de portaherramientas

Portaherramientas para máquinas multitarea y de torno vertical que incrementan las posibilidades de mecanizado. Estos nuevos portaherramientas ahorran tiempo, reducen el inventario y mejoran la accesibilidad.

Consulte la página A4

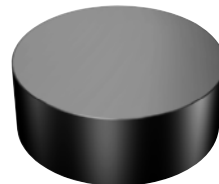


CC6220 y CC6230

Nueva cerámica de alta velocidad

Dos nuevas calidades de mecanizado de cerámica de alta velocidad para material de superaleación termorresistente en fase intermedia, especialmente indicadas para materiales pulvimetalúrgicos exigentes y difíciles de mecanizar mediante cerámica con filamentos y SIALON.

Consulte la página A6

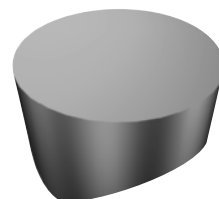


CC6160

Extensión de la calidad cerámica

Complemento al programa existente de plaquitas redondas con plaquitas para mecanizado de esquinas y ranuras anchas. Alto régimen de arranque de la viruta en aplicaciones exigentes.

Consulte la página A6



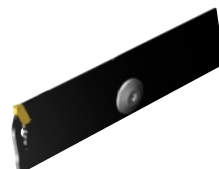
Tronzado y ranurado

CoroCut® QD

Tronzado en el eje Y

Un proceso de tronzado totalmente nuevo. El alojamiento de la plaquita está girado 90 grados, para una dirección mucho más ventajosa de la fuerza de corte. Una lama al menos seis veces más rígida, que permite aplicar un avance considerablemente superior y un voladizo mucho mayor sin perder estabilidad.

Consulte la página B2



F

G

H

Adaptadores de torneado

Coromant Capto®

Adaptador de reducción excéntrica a la izquierda

Ya está disponible una nueva versión a la izquierda del adaptador de reducción excéntrica. Este adaptador amplía las opciones del programa de unidades de corte con la misma incidencia RAM. Tamaños disponibles: C6 y C8.

Consulte la página C2



B

CoroTurn® SL

Industria aeroespacial

Adaptadores diseñados principalmente para aplicaciones aeroespaciales. Estos nuevos adaptadores incluyen:

- Adaptadores neutros que ofrecen una accesibilidad mejorada en cambiadores de máquinas multitarea
- Adaptadores de cinco grados que reducen la necesidad de cabezas de corte de ingeniería cuando se requiere incidencia para el borde de salida

Consulte la página C3



C

CoroPlex™

Herramienta gemela

El portaherramientas de herramientas gemelas (TT, por sus siglas en inglés) CoroPlex™ cuenta con dos plaquitas que permiten realizar un rápido cambio de las barras de mandrinar para ahorrar tiempo de producción en el mecanizado multitarea.

Ventajas:

- Ahorro significativo del tiempo dedicado al cambio de herramienta fuera de la máquina
- Ahorro de espacio en el almacén de herramientas

Consulte la página C4



D

Coromant Capto®

Cambio rápido SL

El adaptador Coromant Capto® instalado en la barra Silent Tools le confiere un acoplamiento de cambio rápido para su uso con cabezas de corte CoroTurn® SL. Tamaños disponibles: SL-QC 80 y SL-QC 100.

Consulte la página C5



E

F

G

H

Fresado

GC1130

Fresado de perfiles

Extensión de la gama de plaquitas para CoroMill 200, CoroMill 300 y CoroMill 600. Recubrimiento de PVD producido con tecnología Zertivo™, para una mayor vida útil de la herramienta y una mayor seguridad de la línea del filo. Diseñada para un funcionamiento óptimo en condiciones adversas de mecanizado.

Consulte la página D3



CoroMill® 325

Roscado por torbellino

Extensión de anillos de roscado con cabezal giratorio para cubrir una mayor cantidad de unidades de roscado.

Consulte la página D7



CoroMill® Plura

Fresado lateral de gran avance

Tres gamas de fresas de ranurar enterizas, optimizadas para ISO S y fresado lateral de alto avance (HFS por sus siglas en inglés):
 Dos sólidas soluciones para aleaciones de titanio y de níquel respectivamente, y otra con refrigerante interior e impulsor del efecto refrigerante para el mecanizado de titanio.

Consulte la página D9



CoroMill® Plura

Fresado de roscas

Fresas de roscar nuevas para roscas MJ.

Consulte la página D15



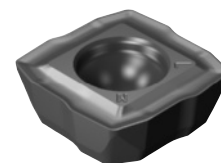
Taladrado

CoroDrill® 880

Plaquitas con recubrimiento de diamante de CVD

Diseñadas específicamente para operaciones exigentes de taladrado en materiales no féreos. Aquí, el recubrimiento de la plaquita se vale de la extrema dureza del auténtico diamante de cristal, lo que confiere a la herramienta una larga vida útil. Estas plaquitas garantizan un rendimiento excepcional en materiales ISO N.

Consulte la página E3



B

Roscado

CoroTap™

ISO S

- CoroTap™ 200 SM: solución para agujero pasante en titanio
- CoroTap™ 300 SM: solución para agujero ciego en titanio
- CoroTap™ 300 SD: solución para agujero ciego en aleaciones de níquel

Consulte el capítulo F



C

D

Piezas de repuesto

EasyFix

Manguitos

Extensión de ocho nuevos manguitos EasyFix con sello metálico que ofrecen un rendimiento óptimo al usar refrigerante de alta presión.

Consulte la página G2



E

F

G

H

Torneado general

A

Herramientas exteriores

Unidad de corte CoroTurn® Prime para torneado	
Herramientas multitarea para máquinas multitarea	A3
Herramientas gemelas para máquinas multitarea	A4
Herramientas axiales para tornos verticales	A5

Plaquitas

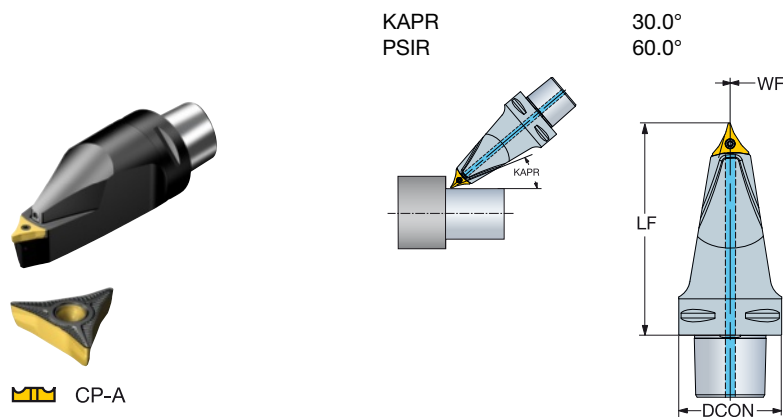
Plaquita T-Max® para torneado	A6-A7
Plaquita T-Max® para ranurado	A8

Piezas de repuesto	A9
--------------------	----

Datos de corte	A11
----------------	-----

Unidad de corte CoroTurn® Prime para torneado

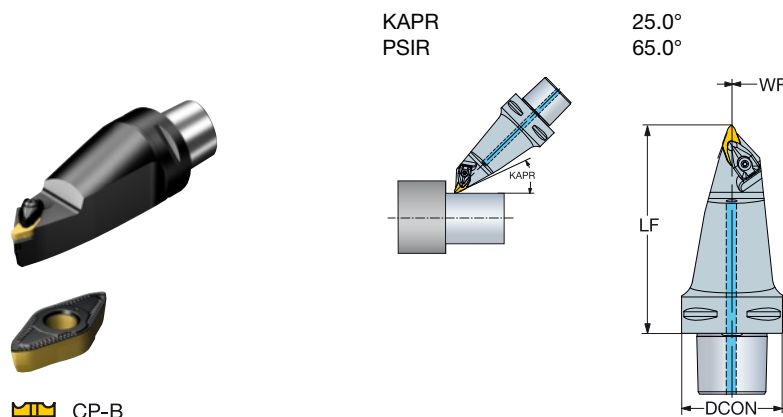
Herramientas multitarea para máquinas multitarea



CP-A

Diseño de sujeción por tornillo

SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID	
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG		
	C5	3.0	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108	
			.118				1.969	4.528	.000	2175			
	C6	3.0	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	63	130.0	0.0	150	3.0	2.05	CP-A1108	
			.118				2.480	5.118	.000	2175			
	C8	3.0	15°	3	C8-CP-75AL00160-11C	80	160.0	0.0	150	3.0	4.20	CP-A1108	
			.118				3.150	6.299	.000	2175			



CP-B

Diseño de sujeción rígido

SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID	
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG		
	C5	4.0	23°	3	C5-CP-70BL00115-11B	50	115.0	0.0	150	3.0	1.15	CP-B1108	
			.157				1.969	4.528	.000	2175			
	C6	4.0	23°	3	C6-CP-70BL00130-11B	63	130.0	0.0	150	3.0	1.97	CP-B1108	
			.157				2.480	5.118	.000	2175			
	C8	4.0	23°	3	C8-CP-70BL00160-11B	80	160.0	0.0	150	3.0	4.13	CP-B1108	
			.157				3.150	6.299	.000	2175			

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

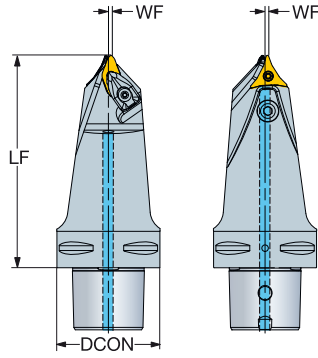
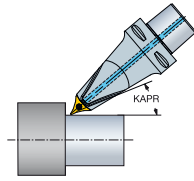


Unidad de corte CoroTurn® Prime para torneado

Herramientas gemelas para máquinas multitarea

KAPR

30.0°

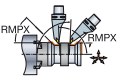


C

						Dimensiones, mm, pulg.									
SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	OHX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF ₁	WF ₁	HF	BAR PSI	NM	KG	MIID	
	CP-A	C6	3.0	15°	130.0	3	C6-T-A11B11L-130	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-A1108
			.118		5.118			2.480	5.118	.079	.787	1160			
	CP-B	C6	4.0	23°	130.0	3		63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108
			.157		5.118			2.480	5.118	.079	.787	1160			
	CP-A	C8	3.0	15°	160.0	3	C8-T-A11B11L-160	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-A1108
			.118		6.299			3.150	6.299	.079	.984	1160			
	CP-B	C8	4.0	23°	160.0	3		80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-B1108
			.157		6.299			3.150	6.299	.079	.984	1160			

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

D



E

F

G

H



Unidad de corte CoroTurn® Prime para torneado

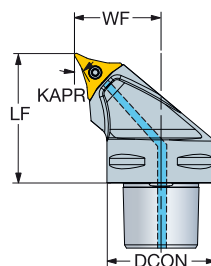
Herramientas axiales para tornos verticales

KAPR
PSIR

30.0°
60.0°



CP-A



Diseño de sujeción por tornillo

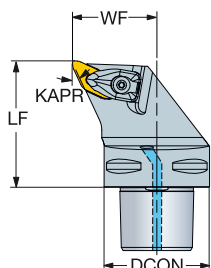
SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
CP-A	C5	3.0	15°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	50	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108
		.118				1.969	2.362	1.575	2175			
	C6	3.0	15°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	63	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108
		.118				2.480	2.559	1.969	2175			

KAPR
PSIR

25.0°
65.0°



CP-B

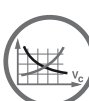


Diseño de sujeción rígido

SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
CP-B	C5	4.0	23°	3	C5-CP-A-25BR/L40060-11B	50	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108
		.157				1.969	2.362	1.575	2175			
	C6	4.0	23°	3	C6-CP-A-25BR/L50065-11B	63	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108
		.157				2.480	2.559	1.969	2175			

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda



A11



H3



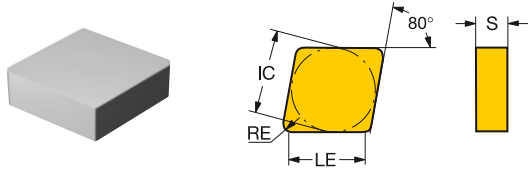
H10



A9



Plaqueta T-Max® para torneado

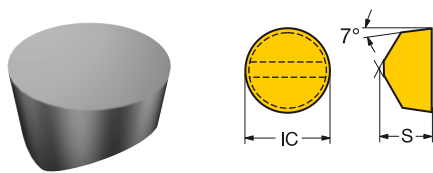


B

C

Medio	IC	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	S	CÓDIGO ANSI	
E	12	1/2	11.7	7.94	1.19	6160	CNGN120712E	★ CNGN453A
			.460	.313	.047			

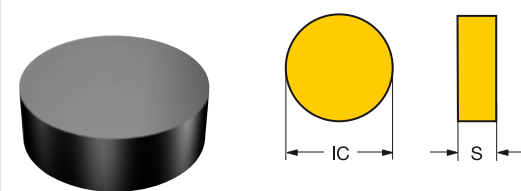
D



E

Medio	IC	S	RE	CÓDIGO ISO	S	CÓDIGO ANSI	
E	06	1/4	6.35	3.18	6160	RCGX060600E	★ RCGX24A
			.250	.125			

F



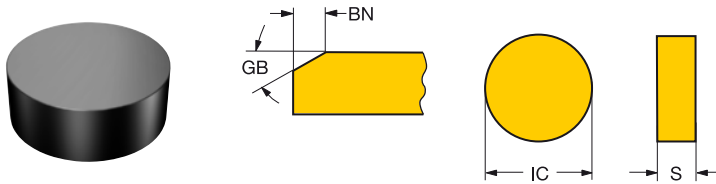
Medio	IC	S	RE	CÓDIGO ISO	S	CÓDIGO ANSI	
E	12	1/2	7.94	6.35	6220	RNGN120700E	★ ☆ RNG45A
			.313	.250	6230		

G

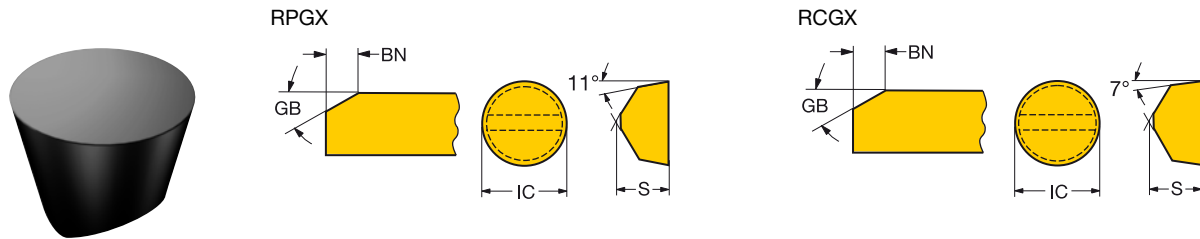
H



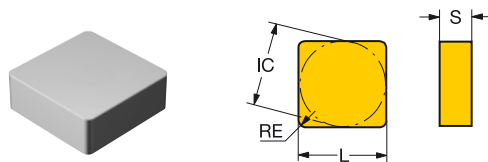
Plaquita T-Max® para torneado



Medio	IC		S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	S		CÓDIGO ANSI
	12	1/2						6220	6230	
	.313	.250	20°	.010			RNGN120700T01020	★	★	RNG45T0320



Medio	IC		S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	S		CÓDIGO ANSI
	06	1/4						6220	6230	
	.250	.125	20°	.004			RCGX060600T01020	★	★	RCGX24T0320
	.313	.187	20°	.004			RCGX090700T01020	★	★	RCGX35T0320
	.313	.250	20°	.004			RCGX120700T01020	★	★	RCGX45T0320
	.313	.187	20°	.004			RPGX090700T01020	★	★	RPGX35T0320
	.313	.250	20°	.004			RPGX120700T01020	★	★	RPGX45T0320



Medio	E	IC		LE	S	RE	CÓDIGO ISO	S		CÓDIGO ANSI
		12	1/2					6160		
		.453	.313	11.1	7.94	1.19	SNGN120712E	★	★	SNG453A
		.437	.313	11.1	7.94	1.59	SNGN120716E	★	★	SNG454A
		.687	.313	16.7	7.94	2.38	SNGN190724E	★	★	SNG656A
		.656	.313	17.4	7.94	1.59	SNGN190716E	★	★	SNG654A



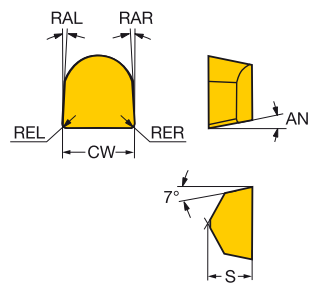
A12



H3

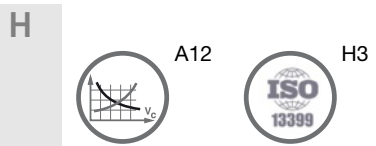


Plaquita T-Max® para ranurado

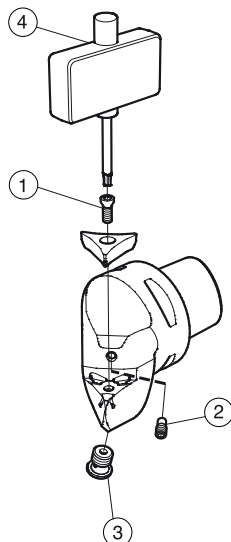


						s		Dimensiones, mm, pulg.			
		SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	6160	AN	S	RAR	RAL
Medio	06	6.4	0.79	0.79	CSGX060608E	*	11°	7.924	2	2	
		.250	.031	.031				.312	.079	.079	
	09	9.5	0.79	0.79	CSGX090708E	*	11°	7.924	2	2	
		.375	.031	.031				.312	.079	.079	
	12	12.7	0.79	0.79	CSGX120708E	*	11°	7.924	2	2	
		.500	.031	.031				.312	.079	.079	

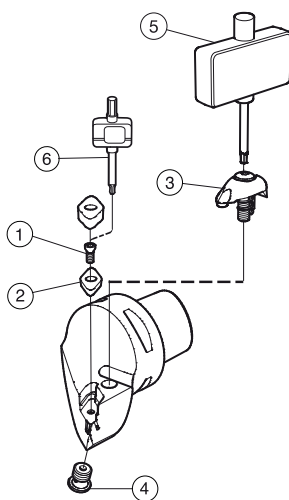
D SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



Unidad de corte CoroTurn® Prime para torneado

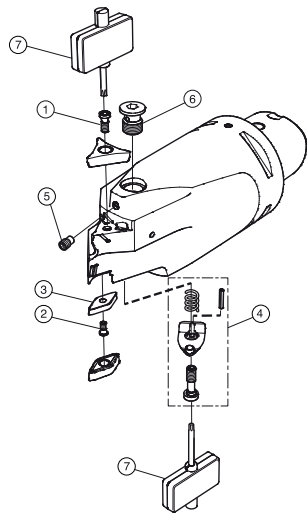


Código de pedido	Piezas de repuesto			Piezas incluidas
	1	2	3	4
	Tornillo de plaquita	Boquilla	Tornillo de refrigerante	Llave
C5-CP-75AL00115-11C	5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256	5680 073-07
C5-CP-A-30AR/L40060-11C	5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256	5680 073-07
C6-CP-75AL00130-11C	5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256	5680 073-07
C6-CP-A-30AR/L50065-11C	5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256	5680 073-07
C8-CP-75AL00160-11C	5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256	5680 073-07



Código de pedido	Piezas de repuesto				Piezas incluidas	Piezas de repuesto
	1	2	3	4	5	6
	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Juego de sujeción	Tornillo de refrigerante	Llave	Llave
C5-CP-70BL00115-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5680 073-07	5680 049-03
C5-CP-A-25BR/L40060-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5680 073-07	5680 049-03
C6-CP-70BL00130-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5680 073-07	5680 049-03
C6-CP-A-25BR/L50065-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5680 073-07	5680 049-03
C8-CP-70BL00160-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5680 073-07	5680 049-03

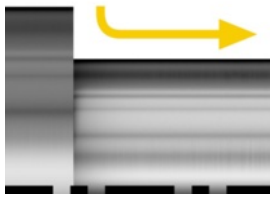
Unidad de corte CoroTurn® Prime para torneado



	Piezas de repuesto						Piezas incluidas
	1	2	3	4	5	6	7
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Juego de sujeción	Boquilla	Tornillo de refrigerante	Llave
C6-T-A11B11L-130	5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01	S6 5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01	5680 073-07
C8-T-A11B11L-160	5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01	S6 5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01	5680 073-07

Datos de corte

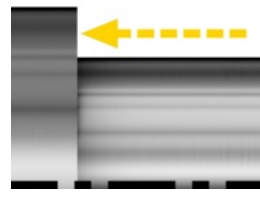
CoroTurn® Prime



SBW = Hacia atrás (retroceso)



EBW = Hacia arriba (refrentado)




SFW = Hacia delante (torneado longitudinal convencional)




EFW = Hacia abajo (refrentado convencional)

Plaquitas tipo A con diseño de sujeción por tornillo en el portaherramientas

		SBW	EBW	SFW	EFW	
	f_n mín	mm (pulgadas)	0.2 (.0079)	0.2 (.0079)	0.1 (.0039)	0.1 (.0039)
	f_n rec	mm (pulgadas)	0.4 (.0157)	0.4 (.0157)	0.2 (.0079)	0.2 (.0079)
	f_n máx	mm (pulgadas)	0.5 (.0197)	0.5 (.0197)	0.25 (.0098)	0.25 (.0098)
	a_p mín	mm (pulgadas)	0.25 (.010)	0.25 (.010)	0.25 (.010)	0.25 (.010)
	a_p rec	mm (pulgadas)	1.5 (.059)	1.5 (.059)	1.0 (.039)	1.0 (.039)
	a_p máx.	mm (pulgadas)	3.0 (.118)	2.5 (.098)	1.5 (.059)	1.5 (.059)
	KAPR		30°	25°	115°	120°
	RMPX		15°	10°	15°	10°
	D mín3	mm (pulgadas)		30 (1.181)		0 (.000)

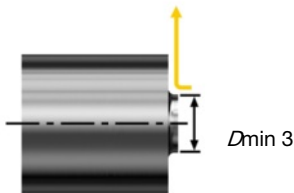
f_n = Avance por vuelta

Plaquitas tipo B con diseño de sujeción rígida en el portaherramientas

		SBW	EBW	SFW	EFW	
	f_n mín	mm (pulgadas)	0.3 (.0118)	0.3 (.0118)	0.2 (.0079)	0.2 (.0079)
	f_n rec	mm (pulgadas)	0.6 (.0236)	0.6 (.0236)	0.35 (.0138)	0.3 (.0118)
	f_n máx	mm (pulgadas)	1.2 (.0472)	1.2 (.0472)	0.6 (.0236)	0.6 (.0236)
	a_p mín	mm (pulgadas)	0.5 (.020)	0.5 (.020)	0.5 (.020)	0.5 (.020)
	a_p rec	mm (pulgadas)	2.0 (.079)	1.0 (.039)	2.0 (.079)	2.0 (.079)
	a_p máx.	mm (pulgadas)	4.0 (.157)	1.5 (.059)	3.0 (.118)	3.0 (.118)
	KAPR		25°	25°	95°	95°
	RMPX		23°	23°	23°	23°
	D mín3	mm (pulgadas)		40 (1.575)		0 (.000)

f_n = Avance por vuelta

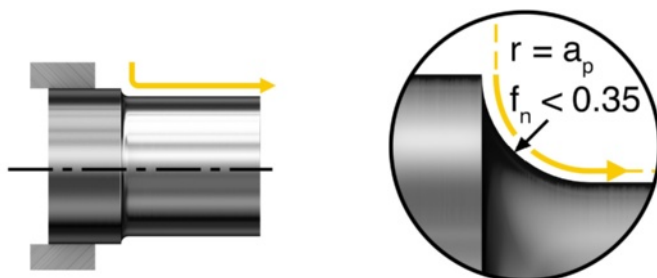
Diámetro mínimo



Velocidad de corte

Material	v_c m/min
P	250-350
M	100-250
S	40-120

Requiere reducción del avance y entrada radial



Recomendaciones de velocidad de corte

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

Valores métricos

ISO S	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CC6160	CC6220	CC6230
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm ²	HB	h_{ex} , mm ≈ avance f_n , mm/r		
					0.1-0.2-0.3		
					Velocidad de corte (V_c), m/min		
		Superalcaciones termostables					
		Base de hierro					
S1.0.U.AN	20.11	Recocidas o tratadas en solución	2400	200	-		
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	-		
		Base de níquel					
S2.0.Z.AN	20.21	Recocidas o tratadas en solución	2650	250	400-325-270	430-340-275	420-345-285
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	300-235-190	350-285-240	340-295-245
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	240-205-175	260-195-150	265-220-180
		Base de cobalto					
S3.0.Z.AN	20.31	Recocidas o tratadas en solución	2700	200	-		
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	-		
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	-		

Valores en pulgadas

ISO S	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CC6160	CC6220	CC6230
Núm. MC	N.º CMC	Material	lbs/pulg. ²	HB	h_{ex} , pulg. ≈ avance f_n , pulg./rev. a 0° a -5° avance		
					.004-.008-.012		
					Velocidad de corte v_c , p/min		
		Superalcaciones termostables					
		Base de hierro					
S1.0.U.AN	20.11	Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	-		
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	-		
		Base de níquel					
S2.0.Z.AN	20.21	Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	1300-1050-880	1410-1115-900	1375-1130-935
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	980-770-620	1145-935-785	1115-965-800
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	790-660-570	850-640-490	870-720-590
		Base de cobalto					
S3.0.Z.AN	20.31	Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	-		
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	-		
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	-		

Tronzado y ranurado

B

Herramientas exteriores

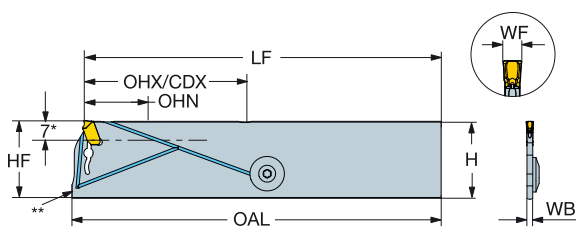
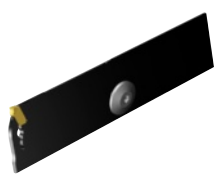
Lama CoroCut® QD para tronzado en el eje Y

B2

Piezas de repuesto

B2

Lama CoroCut® QD para tronzado en el eje Y

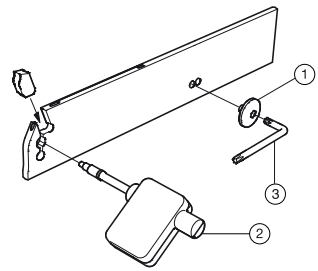


Diseño de sujeción por efecto elástico

						Dimensiones, mm, pulg.											
SSC	CZC _{MS}	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	H	WB	LF	WF	HF	OAL	BAR PSI	KG	MIID			
G	25	60.0	30.0	2	QD-NN1G60C25AY	31.9	2.4	145.0	2.7	32.0	150.00	70	0.10	QD-NG-0300-0002-CM			
		2.362	1.181			1.256	.093	5.709	.106	1.260	5.906	1015					
H	25	60.0	30.0	2	QD-NN1H60C25AY	31.9	3.4	144.0	3.7	32.0	150.00	70	0.14	QD-NH-0400-0002-CM			
		2.362	1.181			1.256	.132	5.669	.146	1.260	5.906	1015					
	25	90.0	60.0	2	QD-NN1H90C25AY	31.9	3.4	164.0	3.7	32.0	170.00	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM			
		3.543	2.362			1.256	.132	6.457	.146	1.260	6.693	1015					

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

Piezas de repuesto



Versión métrica

Código de pedido	Piezas de repuesto		
	1	2	3
QD-NN1G60C25AY	Tapón de refrigerante	Llave	Llave
QD-NN1H60C25AY	5643 028-01	5680 075-02	5680 043-13
QD-NN1H90C25AY	5643 028-01	5680 075-02	5680 043-13

Las piezas de repuesto deben pedirse por separado



Adaptadores de torneado

C

Adaptador del lado de la máquina Coromant Capto®

Adaptador de reducción Coromant Capto® con cambio rápido

C2

Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL70

C3

Minitorreta Coromant Capto® para dos barras de mandrinar

C4

Adaptador del lado de la máquina CoroTurn® SL

CoroTurn® SL a adaptador con cambio rápido Coromant Capto®

C5

Piezas de repuesto

C6

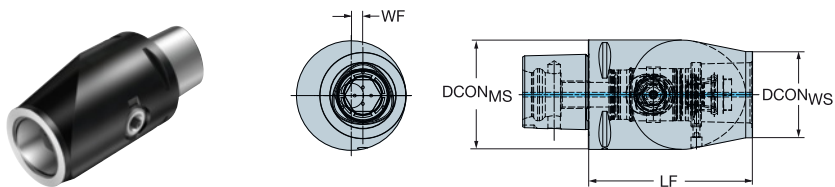
A

Adaptadores de torneado

Adaptador del lado de la máquina Coromant Capto®

Adaptador de reducción Coromant Capto® con cambio rápido

B



C

					Dimensiones, mm, pulg.							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR PSI	NM	KG
C6	C5	3	1	2	C6-QC-C5-100L07	63.0	50	100	6.5	150	70	2.120
						2.480	1.969	3.937	.256	2175		
C8	C6	3	1	2	C8-QC-C6-120L09	80.0	63	120	8.5	150	90	4.220
						3.150	2.480	4.724	.335	2175		

D

E

F

G

H



H3

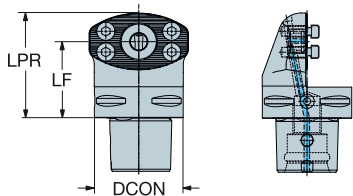


H10



C6

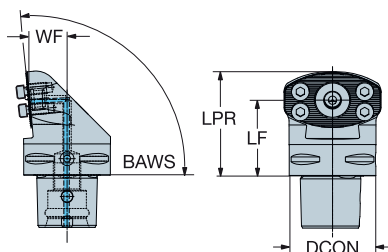
Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL70



				Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	OAW	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$
C6	70	3	1	C6-SL70-RF-054-00	63	74	54	70	150	1.312
					2.480	2.923	2.126	2.776	2175	



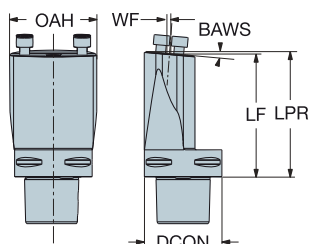
BAWS 95°



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	OAW	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-055	63	75	55	28.0	70	150	1.681
					2.480	2.982	2.165	1.102	2.776	2175	



BAWS 5°



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	OAW	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$
C6	70	3	1	C6-SL70-LX-005-100	63	102	100	11.0	70	150	2.109
					2.480	4.016	3.937	.433	2.776	2175	



H3



H10



C6

A

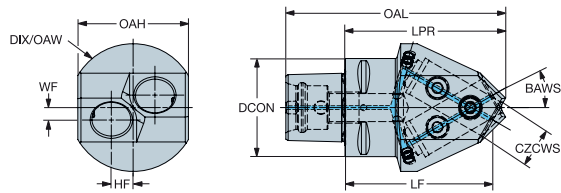
Minitorreta Coromant Capto® para dos barras de mandrinar

SPA

B



BAWS 30°



C

				Dimensiones, mm, pulg.												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	BAR PSI	KG	
C6	25	3	1	C6-ABB-25-2	25	63.0	103	95	8.0	14	82	70	82	80	2.570	
					.984	2.480	4.059	3.740	.315	.551	3.228	2.771	3.228	1160		

D

E

F

G

H



H3

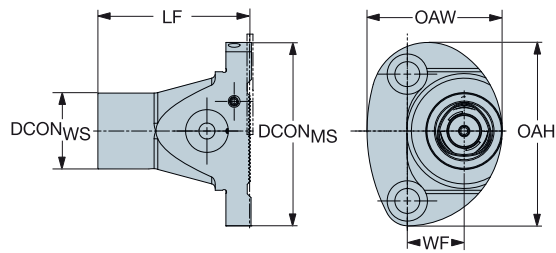


H10



C7

CoroTurn® SL a adaptador con cambio rápido Coromant Capto®



				Dimensiones, mm, pulg.											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LB ₁	LF	WF	OAW	OAH	BAR PSI	NM	KG
80	C3	1	1	C3-QC-SL80-R	80.0	32	37	24	64	24.0	57	77	150	35	0.580
					3.150	1.260	1.476	.965	2.520	.945	2.244	3.047	2175		
100	C3	1	1	C3-QC-SL100-R	100.0	32	37	24	64	34.0	80	76	150	35	0.720
					3.937	1.260	1.476	.965	2.520	1.339	3.150	3.012	2175		



H3



H10

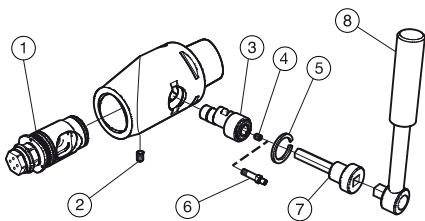


C7

A

Adaptador de reducción Coromant Capto® con cambio rápido

B

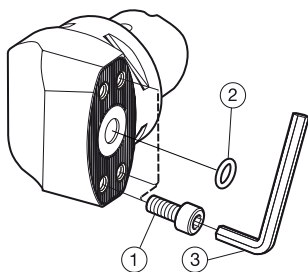


C

	Piezas de repuesto					Piezas de repuesto		
	1	2	3	4	5	6	7	8
Código de pedido	Conjunto de barra de tracción	Tornillo prisionero	Árbol de levas	Tornillo prisionero	Anillo elástico	Racor de engrase	Adaptador de llave	Llave dinamométrica
C6-QC-C5-100R/L07	5461 060-031	3214 010-306	5333 060-03	3214 010-355	3421 105-022	5692 012-01	5680 035-07	C-TK-01M
C8-QC-C6-120R/L09	5461 060-041	3214 010-357	5333 060-04	3214 010-355	3421 105-028	5692 012-01	5680 035-07	C-TK-01M

Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL70

D



E

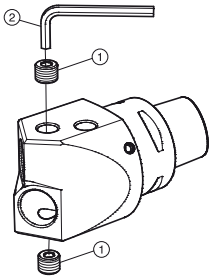
	Piezas de repuesto		Piezas de repuesto
	1	2	3
Código de pedido	Tornillo	Junta tórica	Llave
C6-SL70-R/LX-005-055	3212 010-409	5641 005-05	3021 010-060
C6-SL70-R/LX-005-100	3212 010-409	5641 005-05	3021 010-060
C6-SL70-RF-054-00	3212 010-409	5641 005-05	3021 010-060

F

G

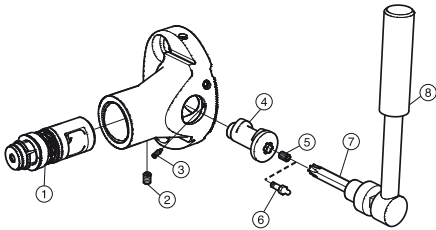
H

Minitorreta Coromant Capto® para dos barras de mandrinar



	Piezas de repuesto	Piezas de repuesto
	1	2
Código de pedido	Tornillo	Llave
C6-ABB-25-2	416.1-838	3021 010-060

CoroTurn® SL a adaptador con cambio rápido Coromant Capto®



	Piezas de repuesto					Piezas de repuesto		
	1	2	3	4	5	6	7	8
Código de pedido	Conjunto de barra de tracción	Tornillo prisionero	Tornillo prisionero	Árbol de levas	Tornillo prisionero	Racor de engrase	Llave de extensión	Llave dinamométrica
C3-QC-SL80-R	5461 060-011	3214 020-204	3214 020-105	5333 060-01	3214 010-255	5692 012-02	5680 035-16	C-TK-01M
C3-QC-SL100-R	5461 060-011	3214 020-204	3214 020-105	5333 060-01	3214 010-255	5692 012-02	5680 035-16	C-TK-01M

Fresado

D

Herramientas de fresado de perfiles

Plaquita CoroMill® 600 para fresado

D3

Plaquita CoroMill® 300 para fresado

D4-D5

Plaquita CoroMill® 200 para fresado

D6

Herramientas de fresado de roscas

Fresa para roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325

D7-D8

Herramientas de fresado de metal duro integral

Fresa de metal duro integral CoroMill® Plura para planeado en escuadra

D9-D14

Fresa de ranurar de metal duro integral CoroMill® Plura para fresado de roscas

D15

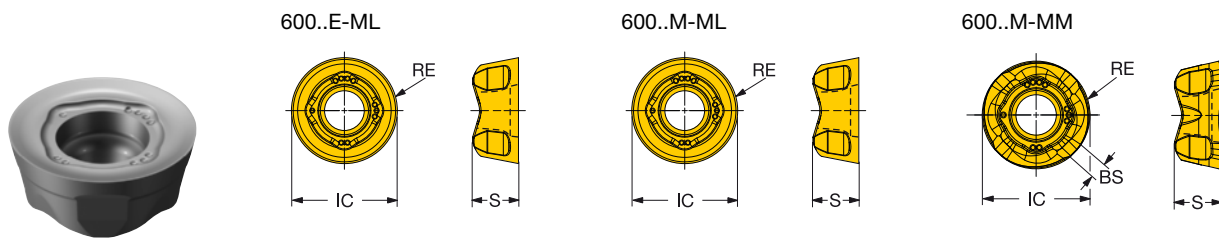
Datos de corte

D16

Piezas de repuesto

D27

Plaquita CoroMill® 600 para fresado



		RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.									
				P	M	S	IC	S	BS	BSR			
Ligero	ML	10	5.00	600-1045E-ML	★	☆	☆	10.0	4.50				
			.197					.394	.177				
		5.00		600-1045M-ML	★	☆	☆	10.0	4.50				
			.197					.394	.177				
		12	6.00	600-1252E-ML	★	☆	☆	12.0	5.20				
			.236					.472	.205				
Medio	MM	10	5.00	600R-1045M-MM	★	☆	☆	10.0	4.50	0.8	100.0		
			.197					.394	.177	.031	3.937		
		12	6.00	600R-1252M-MM	★	☆	☆	12.0	5.20	1.0	15.0		
			.236					.472	.205	.039	.591		



D16



H3

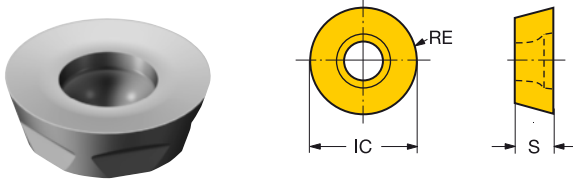
A

Fresado

Herramientas de fresado de perfiles

Plaquita CoroMill® 300 para fresado

B



Versión métrica

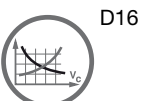
C

		Código de pedido	P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.	
			1130	1130	1130	1130	1130	IC	S
Ligero	PL	08 4.00 R300-0828E-PL	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		.157					.315	.109	
		10 5.00 R300-1032E-PL	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		.197					.394	.125	
		12 6.00 R300-1240E-PL	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		.236					.472	.156	
Medio	PM	16 8.00 R300-1648E-PL	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		.315					.630	.187	
		20 10.00 R300-2060E-PL	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48
		.394					.787	.255	
		08 4.00 R300-0828E-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		.157					.315	.109	
Medio	PM	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	.187	
		8.00 R300-1648M-PM	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		.315					.630	.187	
Pesado	PH	20 10.00 R300-2060E-PM	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48
		.394					.787	.255	
		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	
Pesado	PH	16 8.00 R300-1648M-PH	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		.315					.630	.187	
		20 10.00 R300-2060M-PH	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48
		.394					.787	.255	

F

G

H

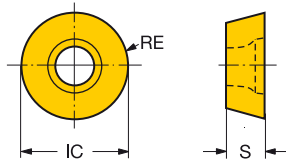
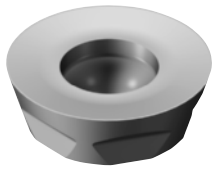


D 4

SANDVIK
Coromant

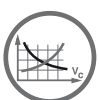
SPS

Plaquita CoroMill® 300 para fresado



Versión en pulgadas

		RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				IC	S	
				P	M	N	S			H
Ligero	PL	13 6.35	R300-1340E-PL	★	☆	☆	☆	☆	12.7 3.97	.500 .156
		.250								
		25 12.70	R300-2570E-PL	★	☆	☆	☆	☆	25.4 7.94	1.000 .313
Medio	PM	07 20 3.50	R300-0720E-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0 1.99	.276 .078
		.138								
		07 24 3.50	R300-0724E-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0 2.38	.276 .094
		.138								
		05 2.50	R300-0517E-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.0 1.70	.197 .067
		.098								
		09 4.76	R300-0932E-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5 3.18	.375 .125
		.187								
		4.76	R300-0932M-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5 3.18	.375 .125
		.187								
		13 6.35	R300-1340E-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.7 3.97	.500 .156
		.250								
Pesado	PH	6.35	R300-1340M-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.7 3.97	.500 .156
		.250								
		25 12.70	R300-2570M-PM	★	☆	☆	☆	☆	25.4 7.94	1.000 .313
		.500								
		13 6.35	R300-1340M-PH	★	☆	☆	☆	☆	12.7 3.97	.500 .156
		.250								
25 12.70	R300-2570M-PH	★	☆	☆	☆	☆	25.4 7.94	1.000 .313		
.500										

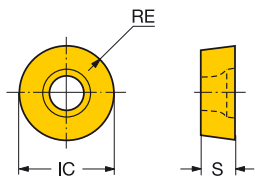
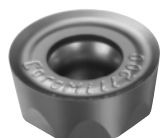


D16



H3

Plaquita CoroMill® 200 para fresado



Versión métrica

	RE	Código de pedido	P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.	
			1130	1130	1130	1130	1130	IC	S
Ligero	PL	10 .394 5.00 RCHT 10 T3 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.97
		12 .472 6.00 RCHT 12 04 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	12.0	4.76
		16 .630 8.00 RCHT 16 06 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	16.0	6.35
		20 .787 10.00 RCHT 20 06 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.35
Medio	PM	10 .394 5.00 RCKT 10 T3 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.97
		12 .472 6.00 RCKT 12 04 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.0	4.76
		16 .630 8.00 RCKT 16 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	16.0	6.35
		20 .787 10.00 RCKT 20 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.35
Pesado	PH	10 .394 5.00 RCKT 10 T3 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.97
		12 .472 6.00 RCKT 12 04 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	12.0	4.76
		16 .630 8.00 RCKT 16 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	16.0	6.35
		20 .787 10.00 RCKT 20 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.35

Versión en pulgadas

	RE	Código de pedido	P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.	
			1130	1130	1130	1130	1130	IC	S
Ligero	PL	09 3/8 4.76 RCHT 09 T3 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	9.5	3.97
		13 1/2 6.35 RCHT 13 04 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	12.7	4.76
		19 3/4 9.53 RCHT 19 06 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	19.1	6.35
Medio	PM	09 3/8 4.76 RCKT 09 T3 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5	3.97
		13 1/2 6.35 RCKT 13 04 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.7	4.76
		19 3/4 9.53 RCKT 19 06 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	19.1	6.35
Pesado	PH	09 3/8 4.76 RCKT 09 T3 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	9.5	3.97
		13 1/2 6.35 RCKT 13 04 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	12.7	4.76
		19 3/4 9.53 RCKT 19 06 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	19.1	6.35

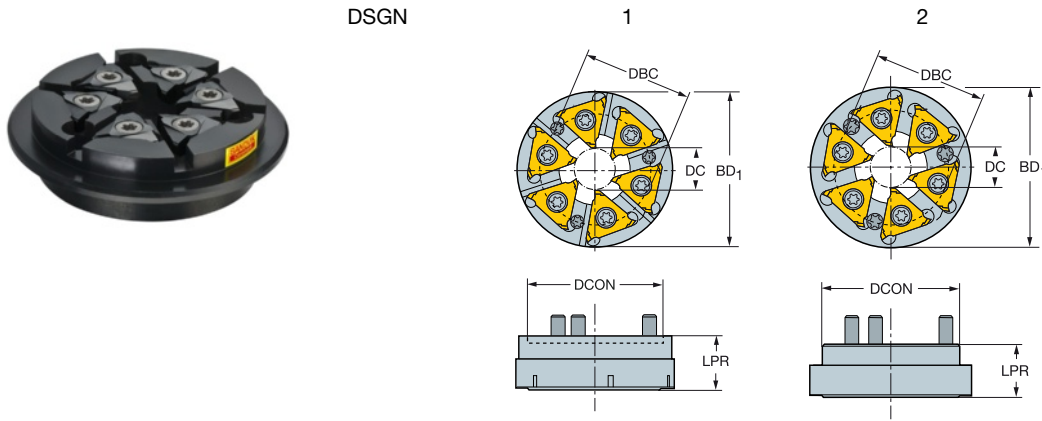


D16



H3

Fresa para roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325



Citizen-PCM

								Dimensiones, mm					
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD_1	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	6	2	0	6	325-06AP20-16M	20	26	35	15	0.06	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	1	0	6	325-12AP40-16M	40	32.5	46	15.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12AP45-16M	45	30	46	18	0.13	6.5	325R16-150HAF01

Citizen - Jarvis

								Dimensiones, mm					
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD_1	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	1	0	6	325-12AQ40-16M	40	32	46	13.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Citizen - Citizen

								Dimensiones, mm					
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD_1	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12AA33-16M	33	40	46.9	18.5	0.10	6.5	325R16-150HAF01

Tsugami-Tsugami

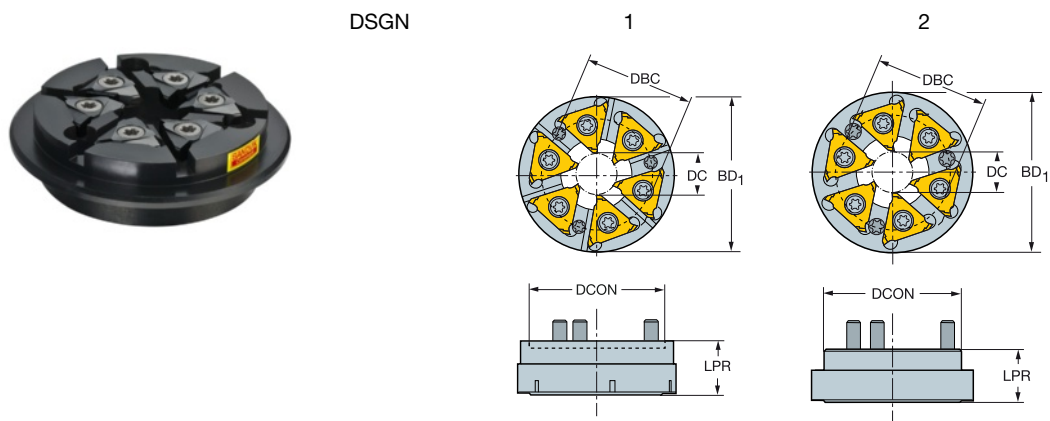
								Dimensiones, mm, pulg.					
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD_1	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M	52	42	65	17	0.21	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-B	52	44	52	10	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-C	52	38	54	19	0.23	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	16	2	0	6	325-16CC50-16M	50	40	62	20	0.21	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	20	2	0	6	325-20CC52-16M	52	42	65	17	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Tornos-Tornos

								Dimensiones, mm					
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD_1	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD50-16M	50	40	67	15.4	0.25	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD40-16M	40	31	57	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01



Fresa para roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325



Citizen - Hanwha - Madula

						Dimensiones, mm							
		D_t	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12RR45-16M	45	27	56	15	0.14	6.5	325R16-150HAF01

DMG - DMG

						Dimensiones, mm							
		D_t	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	13.5	1	0	6	325-14GG42-16M	42	33	49	14.75	0.11	6.5	325R16-150HAF01

Star - Star

						Dimensiones, mm							
		D_t	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12BB40-16M	40	32	47	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Star, Goodway, Doosan, Hanwha, Nexturn, Tsugami - WTO

						Dimensiones, mm							
		D_t	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	20	2	0	6	325-20EE54-16M	54		56.5	13.8	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12EE32-16M	32	28	43.8	18.2	0.12	6.5	325R16-150HAF01



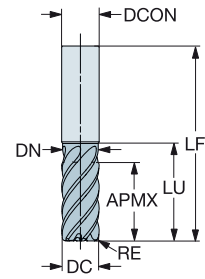
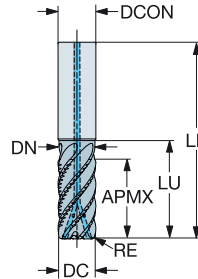
Fresa de metal duro integral CoroMill® Plura para planeado en escuadra

Mango cilíndrico

Versión métrica

CNSC 1
 CXSC 3
 FHA 42°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6

0
 0
 42°
 COROMANT
 h10
 h6



Suministro de refrigerante interior

							s	Dimensiones, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	ZEPF	Código de pedido	17/45	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂
10.0	10	22.0	32.0	1.00	30.0	6	2F340-1000-100CSC	☆	10.0	72.0	9.5	9.5	30.0	30.4	30°
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	6	2F340-1000-200CSC	☆	10.0	72.0	9.5	9.5	30.0	30.4	30°
12.0	12	26.0	38.0	1.00	36.0	6	2F340-1200-100CSC	☆	12.0	83.0	11.4	11.4	36.0	36.5	30°
	12	26.0	38.0	2.00	36.0	6	2F340-1200-200CSC	☆	12.0	83.0	11.4	11.4	36.0	36.5	30°
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	6	2F340-1600-200CSC	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	6	2F340-1600-300CSC	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	6	2F340-2000-300CSC	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	6	2F340-2500-400CSC	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	6	2F340-3200-400CSC	☆	32.0	150.0	30.4	30.4	82.0	83.4	30°

Sin refrigerante

							s	Dimensiones, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	ZEPF	Código de pedido	17/45	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂
4.0	6	9.0	21.0	0.50	14.5	4	2F340-0400-050-SC	☆	6.0	57.0	3.8	3.8	14.5	16.4	30°
5.0	6	11.0	21.0	0.50	16.5	4	2F340-0500-050-SC	☆	6.0	57.0	4.8	4.8	16.5	17.6	30°
6.0	6	13.0	21.0	0.50	20.0	5	2F340-0600-050-SC	☆	6.0	57.0	5.7	5.7	20.0	20.3	30°
	6	13.0	21.0	1.00	20.0	5	2F340-0600-100-SC	☆	6.0	57.0	5.7	5.7	20.0	20.3	30°
8.0	8	18.0	27.0	0.50	25.0	5	2F340-0800-050-SC	☆	8.0	63.0	7.6	7.6	25.0	25.4	30°
	8	18.0	27.0	1.00	25.0	5	2F340-0800-100-SC	☆	8.0	63.0	7.6	7.6	25.0	25.4	30°
10.0	10	22.0	32.0	0.50	30.0	6	2F340-1000-050-SC	☆	10.0	72.0	9.5	9.5	30.0	30.4	30°
	10	22.0	32.0	1.00	30.0	6	2F340-1000-100-SC	☆	10.0	72.0	9.5	9.5	30.0	30.4	30°
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	6	2F340-1000-200-SC	☆	10.0	72.0	9.5	9.5	30.0	30.4	30°
12.0	12	26.0	38.0	1.00	36.0	6	2F340-1200-100-SC	☆	12.0	83.0	11.4	11.4	36.0	36.5	30°
	12	26.0	38.0	2.00	36.0	6	2F340-1200-200-SC	☆	12.0	83.0	11.4	11.4	36.0	36.5	30°
	12	26.0	38.0	2.50	36.0	6	2F340-1200-250-SC	☆	12.0	83.0	11.4	11.4	36.0	36.5	30°
	12	26.0	38.0	3.00	36.0	6	2F340-1200-300-SC	☆	12.0	83.0	11.4	11.4	36.0	36.5	30°
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	6	2F340-1600-200-SC	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	2.50	42.0	6	2F340-1600-250-SC	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	6	2F340-1600-300-SC	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	6	2F340-1600-400-SC	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	6	2F340-2000-300-SC	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	6	2F340-2000-400-SC	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
	20	42.0	54.0	6.35	52.0	6	2F340-2000-635-SC	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
25.0	25	52.0	65.0	3.00	63.0	6	2F340-2500-300-SC	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°
	25	52.0	65.0	4.00	63.0	6	2F340-2500-400-SC	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°
	25	52.0	65.0	6.35	63.0	6	2F340-2500-635-SC	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	6	2F340-3200-400-SC	☆	32.0	150.0	30.4	30.4	82.0	83.4	30°



D24



H3



H10

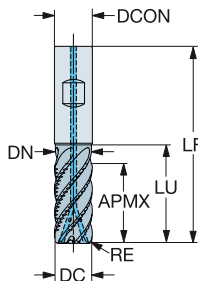


Fresa de metal duro integral CoroMill® Plura para planeado en escuadra

Mango Weldon

Versión métrica

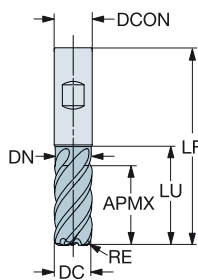
CNSC 1
 CXSC 3
 FHA 42°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



Suministro de refrigerante interior

								s	Dimensiones, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	ZEFP	Código de pedido	1745	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	6	2F340-1600-200CSD	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	6	2F340-1600-300CSD	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	6	2F340-2000-300CSD	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	6	2F340-2500-400CSD	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°

E CNSC 0
 CXSC 0
 FHA 42°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



Sin refrigerante

								s	Dimensiones, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	ZEFP	Código de pedido	1745	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	6	2F340-1600-200-SD	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	6	2F340-1600-300-SD	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	6	2F340-2000-300-SD	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	6	2F340-2000-400-SD	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	6	2F340-2500-400-SD	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°

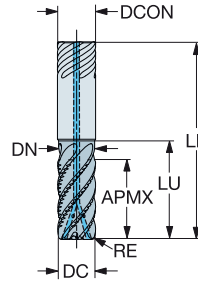


Fresa de metal duro integral CoroMill® Plura para planeado en escuadra

iLock

Versión métrica

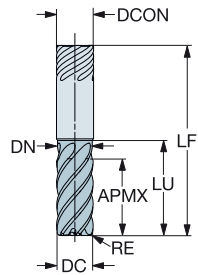
CNSC 1
 CXSC 3
 FHA 42°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



Suministro de refrigerante interior

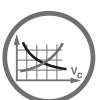
								s	Dimensiones, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	ZEPF	Código de pedido	1745	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	6	2F340-1600-200CSF	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	6	2F340-1600-300CSF	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	6	2F340-2000-300CSF	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	6	2F340-2500-400CSF	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	6	2F340-3200-400CSF	☆	32.0	150.0	30.4	30.4	82.0	83.4	30°

CNSC 0
 CXSC 0
 FHA 42°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



Sin refrigerante

								s	Dimensiones, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	ZEPF	Código de pedido	1745	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	6	2F340-1600-300-SF	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	6	2F340-2000-300-SF	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	6	2F340-2500-400-SF	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	6	2F340-3200-400-SF	☆	32.0	150.0	30.4	30.4	82.0	83.4	30°



D24



H3



H10

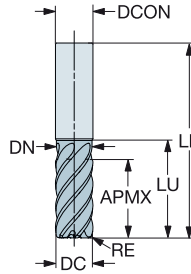
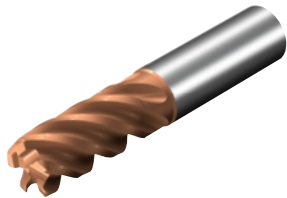


Fresa de metal duro integral CoroMill® Plura para planeado en escuadra

Mango cilíndrico

Versión métrica

CNSC 0
 CXSC 0
 FHA 42°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



								s	Dimensiones, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	ZEFP	Código de pedido	1710	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂
4.0	6	9.0	21.0	0.50	14.5	4	2F341-0400-050-SC	☆	6.0	57.0	3.8	3.8	14.5	16.4	30°
5.0	6	11.0	21.0	0.50	16.5	4	2F341-0500-050-SC	☆	6.0	57.0	4.8	4.8	16.5	17.6	30°
6.0	6	13.0	21.0	0.50	20.0	5	2F341-0600-050-SC	☆	6.0	57.0	5.7	5.7	20.0	20.3	30°
	6	13.0	21.0	1.00	20.0	5	2F341-0600-100-SC	☆	6.0	57.0	5.7	5.7	20.0	20.3	30°
8.0	8	18.0	27.0	0.50	25.0	5	2F341-0800-050-SC	☆	8.0	63.0	7.6	7.6	25.0	25.4	30°
	8	18.0	27.0	1.00	25.0	5	2F341-0800-100-SC	☆	8.0	63.0	7.6	7.6	25.0	25.4	30°
10.0	10	22.0	32.0	0.50	30.0	5	2F341-1000-050-SC	☆	10.0	72.0	9.5	9.5	30.0	30.4	30°
	10	22.0	32.0	1.00	20.0	5	2F341-1000-100-SC	☆	10.0	72.0	9.5	9.5	30.0	30.4	30°
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	5	2F341-1000-200-SC	☆	10.0	72.0	9.5	9.5	30.0	30.4	30°
12.0	12	26.0	38.0	1.00	36.0	5	2F341-1200-100-SC	☆	12.0	83.0	11.4	11.4	36.0	36.5	30°
	12	26.0	38.0	2.00	36.0	5	2F341-1200-200-SC	☆	12.0	83.0	11.4	11.4	36.0	36.5	30°
	12	26.0	38.0	3.00	36.0	5	2F341-1200-300-SC	☆	12.0	83.0	11.4	11.4	36.0	36.5	30°
	12	26.0	38.0	2.50	36.0	5	2F341-1200-250-SC	☆	12.0	83.0	11.4	11.4	36.0	36.5	30°
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	5	2F341-1600-200-SC	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	2.50	42.0	5	2F341-1600-250-SC	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	5	2F341-1600-300-SC	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	5	2F341-1600-400-SC	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	5	2F341-2000-300-SC	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	5	2F341-2000-400-SC	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
	20	42.0	54.0	6.35	52.0	5	2F341-2000-635-SC	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	5	2F341-2500-400-SC	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°
	25	52.0	65.0	6.35	63.0	5	2F341-2500-635-SC	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°



D24



H3

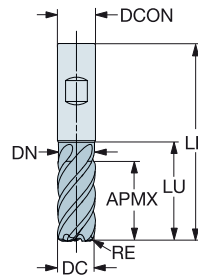
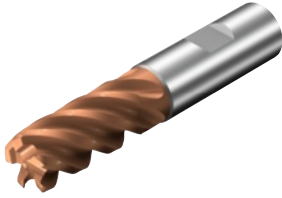


H10

Fresa de metal duro integral CoroMill® Plura para planeado en escuadra

Versión métrica

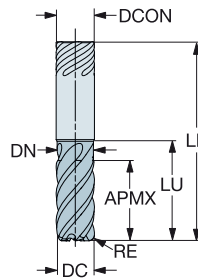
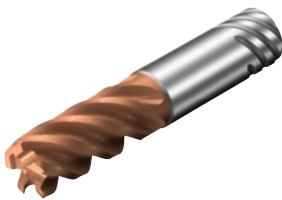
CNSC 0
 CXSC 0
 FHA 42°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



Mango Weldon

								s	Dimensiones, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	ZEFP	Código de pedido	1710	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	5	2F341-1600-300-SD	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	5	2F341-1600-400-SD	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	5	2F341-2000-300-SD	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	5	2F341-2000-400-SD	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	5	2F341-2500-400-SD	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°

CNSC 0
 CXSC 0
 FHA 42°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



iLock

								s	Dimensiones, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	ZEFP	Código de pedido	1710	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	5	2F341-1600-300-SF	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	5	2F341-1600-400-SF	☆	16.0	92.0	15.2	15.2	42.0	42.7	30°
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	5	2F341-2000-300-SF	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	5	2F341-2000-400-SF	☆	20.0	104.0	19.0	19.0	52.0	52.9	30°
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	5	2F341-2500-400-SF	☆	25.0	121.0	23.8	23.8	63.0	64.1	30°



D24



H3



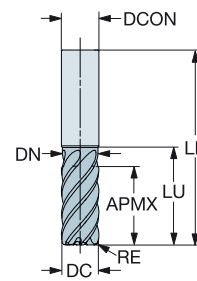
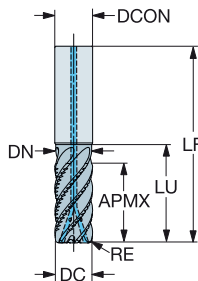
H10



Fresa de metal duro integral CoroMill® Plura para planeado en escuadra

Mango cilíndrico
Versión en pulgadas

CNSC	1	0
CXSC	3	0
FHA	42°	42°
BSG	COROMANT	COROMANT
TCDC	h10	h10
TCDCON	h6	h6



Suministro de refrigerante interior

							s	Dimensiones, pulg.							
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEPF	Código de pedido	1745	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₁	BHTA ₂
.375	3/8	.781	.030	1.156	6	2F340-0953-076CSC	☆	.375	2.750	.356	.356	1.156	1.173	0°	30°
		.781	.060	1.156	6	2F340-0953-152CSC	☆	.375	2.750	.356	.356	1.156	1.173	0°	30°
.500	1 1/2	1.125	.060	1.438	6	2F340-1270-152CSC	☆	1.500	3.500	.475	.475	1.438	1.459	0°	30°
		1.125	.090	1.438	6	2F340-1270-228CSC	☆	.500	3.500	.475	.475	1.438	1.459	0°	30°
.625	5/8	1.313	.060	1.563	6	2F340-1588-228CSC	☆	.625	3.500	.594	.594	1.563	1.578	0°	30°
		1.125	.060	1.563	6	2F340-1588-152CSC	☆	.625	3.500	.594	.594	1.563	1.578	0°	30°
.750	3/4	1.625	.090	1.563	6	2F340-1905-228CSC	☆	.750	4.000	.713	.713	1.563	1.970	0°	30°
		1.625	.120	1.937	6	2F340-1905-304CSC	☆	.750	4.000	.713	.713	1.937	1.970	0°	30°
1.000	1	2.125	.120	2.656	6	2F340-2540-304CSC	☆	1.000	5.000	.951	.951	2.656	2.699	0°	30°
1.250	1 1/4	2.625	.120	3.250	6	2F340-3175-304CSC	☆	1.250	6.000	1.187	1.187	3.250	3.305	0°	30°

Sin refrigerante

							s	Dimensiones, pulg.							
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEPF	Código de pedido	1745	DCON	LF	DN	BD ₁	LB ₁	LB ₂	BHTA ₁	BHTA ₂
.188	3/16	.438	.030	.625	4	2F340-0476-076-SC	☆	.187	2.000	.178	.178	.625	.633	0°	30°
.250	1/4	.625	.030	.875	5	2F340-0635-076-SC	☆	.250	2.500	.237	.237	.875	.886	0°	30°
		.625	.060	.875	5	2F340-0635-152-SC	☆	.250	2.500	.237	.237	.875	.886	0°	30°
.375	3/8	.781	.030	1.156	6	2F340-0953-076-SC	☆	.375	2.750	.356	.356	1.156	1.173	0°	30°
		.781	.060	1.156	6	2F340-0953-152-SC	☆	.375	2.750	.356	.356	1.156	1.173	0°	30°
		.781	.090	1.156	6	2F340-0953-228-SC	☆	.375	2.750	.356	.356	1.156	1.173	0°	30°
.500	1/2	1.125	.030	1.438	6	2F340-1270-076-SC	☆	.500	3.500	.475	.475	1.438	1.459	0°	30°
		1.125	.060	1.438	6	2F340-1270-152-SC	☆	.500	3.500	.475	.475	1.438	1.459	0°	30°
	1/2	1.125	.090	1.438	6	2F340-1270-228-SC	☆	.500	3.500	.475	.475	1.438	1.459	0°	30°
		1.125	.120	1.438	6	2F340-1270-304-SC	☆	.500	3.500	.475	.475	1.438	1.459	0°	30°
.625	5/8	1.313	.030	1.563	6	2F340-1588-076-SC	☆	.625	3.500	.594	.594	1.563	1.578	0°	30°
		1.313	.060	1.563	6	2F340-1588-152-SC	☆	.625	3.500	.594	.594	1.563	1.578	0°	30°
	5/8	1.313	.090	1.563	6	2F340-1588-228-SC	☆	.625	3.500	.594	.594	1.563	1.578	0°	30°
		1.313	.120	1.563	6	2F340-1588-304-SC	☆	.625	3.500	.594	.594	1.563	1.578	0°	30°
.750	3/4	1.625	.030	1.937	6	2F340-1905-076-SC	☆	.750	4.000	.713	.713	1.937	1.970	0°	30°
		1.625	.060	1.937	6	2F340-1905-152-SC	☆	.750	4.000	.713	.713	1.937	1.970	0°	30°
	3/4	1.625	.090	1.937	6	2F340-1905-228-SC	☆	.750	4.000	.713	.713	1.937	1.970	0°	30°
		1.625	.120	1.937	6	2F340-1905-304-SC	☆	.750	4.000	.713	.713	1.937	1.970	0°	30°
1.000	1	2.125	.030	2.656	6	2F340-2540-076-SC	☆	1.000	5.000	.951	.951	2.656	2.699	0°	30°
		2.125	.060	2.656	6	2F340-2540-152-SC	☆	1.000	5.000	.951	.951	2.656	2.699	0°	30°
	1	2.125	.090	2.656	6	2F340-2540-228-SC	☆	1.000	5.000	.951	.951	2.656	2.699	0°	30°
		2.125	.120	2.656	6	2F340-2540-304-SC	☆	1.000	5.000	.951	.951	2.656	2.699	0°	30°
1.250	1 1/4	2.625	.030	3.250	6	2F340-3175-076-SC	☆	1.250	6.000	1.187	1.187	3.250	3.305	0°	30°
		2.625	.060	3.250	6	2F340-3175-152-SC	☆	1.250	6.000	1.187	1.187	3.250	3.305	0°	30°
	1 1/4	2.625	.090	3.250	6	2F340-3175-228-SC	☆	1.250	6.000	1.187	1.187	3.250	3.305	0°	30°
		2.625	.120	3.250	6	2F340-3175-304-SC	☆	1.250	6.000	1.187	1.187	3.250	3.305	0°	30°



D24



H3



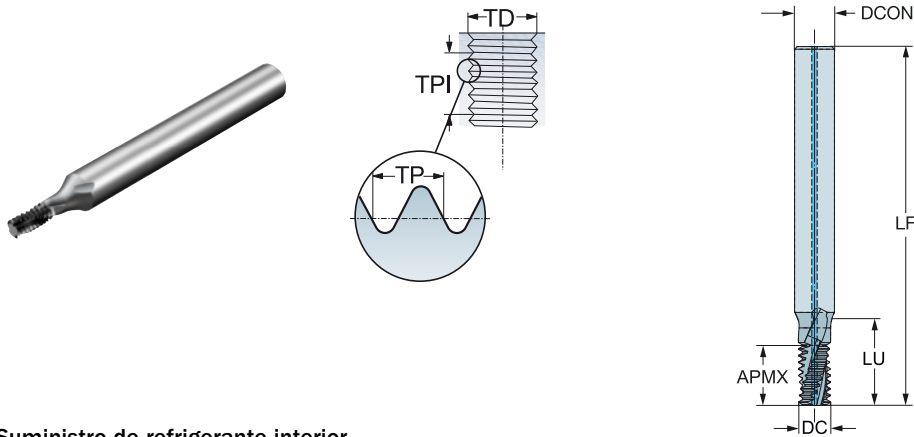
H10

Fresa de ranurar de metal duro integral CoroMill® Plura para fresado de roscas

Mango cilíndrico

Forma de rosca: MJ

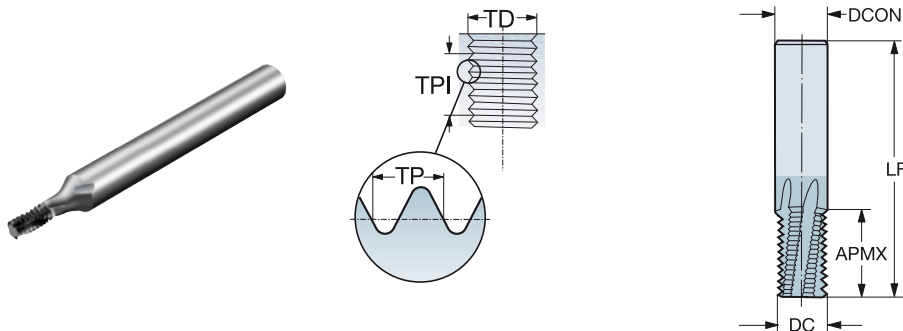
CNSC 1
 CXSC 1
 FHA 27°
 BSG COROMANT
 TCDCON h8



Suministro de refrigerante interior

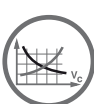
							s Dimensiones, mm			
FTDZ	TP	DC	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Código de pedido	1630	DCON	LF	BAR
MJ8X1.25	1.25	6.30	8.0	12.50	4	R217.14C063125AC12H	☆	8.00	58.00	20
MJ10X1.5	1.50	7.50	8.0	15.00	4	R217.14C075150AC15H	☆	8.00	58.00	20
MJ12X1.75	1.75	9.50	10.0	19.25	4	R217.14C095175AC19H	☆	10.00	72.00	20

CNSC 0
 CXSC 0
 FHA 27°
 BSG COROMANT
 TCDCON h8



Sin refrigerante

							s Dimensiones, mm			
FTDZ	TP	DC	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Código de pedido	1630	DCON	LF	
MJ4X0.7	0.70	3.00	6.0	6.30	3	R217.13-030070AC6H	☆	6.00	54.00	
MJ5X0.8	0.80	3.90	6.0	8.00	3	R217.13-039080AC8H	☆	6.00	54.00	
MJ6X1	1.00	4.80	6.0	9.00	3	R217.13-048100AC9H	☆	6.00	54.00	



D24



H3



H10

Fresado con empañe grande, valores métricos

ISO P	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm	
							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	375-340-280	
P1.2.Z.AN		01.2	C = 0.25-0.55%	1600	150	0.25	335-305-250	
P1.3.Z.AN		01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	0.25	320-290-235	
P1.3.Z.AN		01.4		1800	210	0.25	275-250-205	
P1.3.Z.HT		01.5		2000	300	0.25	205-185-155	
			Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)					
P2.1.Z.AN		02.1	No templado	1700	175	0.25	265-240-195	
P2.5.Z.HT		02.2	Endurecido y templado	1900	300	0.25	170-155-130	
			Alta aleación (elementos de aleación > 5%)					
P3.0.Z.AN		03.11	Recocido	1950	200	0.25	180-165-135	
P3.1.Z.AN		03.13	Acero de herram. templado	2150	200	0.25	150-135-110	
P3.0.Z.HT		03.21		2900	300	0.25	130-120-100	
P3.0.Z.HT		03.22		3100	380	0.25	80-75-60	
			Fundición					
P1.5.C.UT		06.1	No aleado	1400	150	0.25	245-220-180	
P2.6.C.UT		06.2	Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)	1600	200	0.25	195-175-145	
P3.0.C.UT		06.3	Alta aleación (elementos de aleación > 5%)	1950	200	0.25	140-130-105	
ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm	
							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	255-225-180	
P5.0.Z.PH		05.12	Templado PH	2850	330	0.21	180-160-130	
P5.0.Z.HT		05.13	Templado	2350	330	0.21	185-165-135	
			Austenítico					
M1.0.Z.AQ		05.21	No templado	1950	200	0.21	250-225-180	
M1.0.Z.PH		05.22	Templado PH	2850	330	0.21	170-155-125	
M2.0.Z.AQ		05.23	Super austenítico	2250	200		-	
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)					
M3.1.Z.AQ		05.51	No soldable ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	205-185-145	
M3.2.Z.AQ		05.52	Soldable < 0,05% C	2450	260	0.21	175-155-125	
			Acero inoxidable - Fundido					
			Ferrítico/martensítico					
P5.0.C.UT		15.11	No templado	1700	200	0.25	225-200-160	
P5.0.C.PH		15.12	Templado PH	2450	330	0.25	155-140-115	
P5.0.C.HT		15.13	Templado	2150	330	0.25	170-155-120	
M1.0.C.UT		15.21	No templado	1800	200	0.25	235-210-170	
M1.0C.PH		15.22	Templado PH	2450	330	0.25	160-140-115	
M2.0.C.AQ		15.23	Super austenítico	2150	200		-	
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)					
M3.1.C.AQ		15.51	No soldable ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	195-175-140	
M3.2.C.AQ		15.52	Soldable < 0,05% C	2250	260	0.25	160-145-115	
ISO N	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm	
							0.1 - 0.15 - 0.2	
							Velocidad de corte v_c , m/min	
			Aleaciones de aluminio					
N1.2.Z.UT		30.11	Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	400	60		990-910-850	
N1.2.Z.AG		30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	650	100		890-820-760	
			Aleaciones de aluminio					
N1.3.C.UT		30.21	Fundida, no envejecida	600	75	0.25	990-910-850	
N1.3.C.AG		30.22	Fundición, o fundición y envejecido	700	90	0.25	990-920-850	
			Aleaciones de aluminio					
N1.1.Z.UT		30.3	Al >99%	350	30		990-920-850	
			Aleaciones de aluminio					
N1.4.C.NS		30.41	Fundidas, 13-15% Si	700	130		395-370-340	
N1.4.C.NS		30.42	Fundidas, 16-22% Si	700	130		300-275-255	
			Cobre y aleaciones de cobre					
N3.3.U.UT		33.1	Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	550	110	0.25	495-460-425	
N3.2.C.UT		33.2	Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	550	90		495-460-425	
N3.1.U.UT		33.3	Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	1350	100	0.25	345-320-295	



Condiciones:

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

Fresado con empañe grande, valores métricos

ISO S		Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
Núm. MC	N.º CMC					Espesor de viruta máx., h_{ex} mm	
						0.1 - 0.15 - 0.2	
						Velocidad de corte v_c , m/min	
ISO S							
		Superalcaciones termorresistentes					
		Base de hierro					
S1.0.U.AN	20.11	Recocidas o tratadas en solución	2400	200	0.25	60 - 55 - 50	
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	0.25	45 - 40 - 37	
		Base de níquel					
S2.0.Z.AN	20.21	Recocidas o tratadas en solución	2650	250	0.25	60 - 55 - 50	
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	0.25	36 - 33 - 30	
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	0.25	45 - 40 - 36	
		Base de cobalto					
S3.0.Z.AN	20.31	Recocidas o tratadas en solución	2700	200	0.25	25 - 22 - 20	
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	0.25	18 - 16 - 14	
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	0.25	16 - 14 - 13	
		Aleaciones de titanio¹⁾		Rm²⁾			
S4.1.Z.UT	23.1	Puro comercial (99,5% Ti)	1300	400	0.23	125 - 115 - 105	
S4.2.Z.AN	23.21	aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de	1400	950	0.23	55 - 50 - 45	
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	1400	1050	0.23	45 - 40 - 36	
ISO H							
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm ²	HB	mc	GC1130	
						Espesor de viruta máx., h_{ex} mm	
						0.07-0.12-0.2	
						Velocidad de corte v_c , m/min	
H1.3.Z.HA	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	4200	59 HRC	0.25	40-36-29	
H2.0.C.UT	10.1	Fundición en coquilla Fundición, o fundición y envejecido	2250	400	0.28	75-70-55	



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_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm	
							0.05-0.1-0.2	
							Velocidad de corte v_c , m/min	
				N/mm ²	HB	mc		
			Acero					
			No aleado					
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.1-0.25%	1500	125	0.25	405-395-380	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	1600	150	0.25	365-355-340	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	1700	170	0.25	345-335-320	
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	300-295-280	
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	220-220-210	
			De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)					
P2.1.Z.AN	02.1		No templado	1700	175	0.25	285-280-265	
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	1900	300	0.25	185-180-175	
			Alta aleación (elementos de aleación >5%)					
P3.0.Z.AN	03.11		Recocido	1950	200	0.25	195-190-185	
P3.1.Z.AN	03.13		Acero de herram. templado	2150	200	0.25	160-160-150	
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	140-140-135	
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	90-85-85	
			Fundición					
P1.5.C.UT	06.1		No aleado	1400	150	0.25	265-255-245	
P2.6.C.UT	06.2		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	1600	200	0.25	210-205-195	
P3.0.C.UT	06.3		Alta aleación (elementos de aleación >5%)	1950	200	0.25	155-150-145	
ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm	
							0.05 - 0.1 - 0.2	
							Velocidad de corte v_c , m/min	
				N/mm ²	HB	mc		
			Acero inoxidable					
			Ferrítico/martensítico					
P5.0.Z.AN	05.11		No templado	1800	200	0.21	275-270-255	
P5.0.Z.PH	05.12		Templado PH	2850	330	0.21	195-190-180	
P5.0.Z.HT	05.13		Templado	2350	330	0.21	200-195-190	
			Austenítico					
M1.0.Z.AQ	05.21		No templado	1950	200	0.21	270-265-255	
M1.0.Z.PH	05.22		Templado PH	2850	330	0.21	190-185-175	
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austenítico	2250	200		-	
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)					
M3.1.Z.AQ	05.51		No soldable ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	225-220-210	
M3.2.Z.AQ	05.52		Soldable < 0,05% C	2450	260	0.21	190-185-175	
			Acero inoxidable - Fundido					
			Ferrítico/martensítico					
P5.0.C.UT	15.11		No templado	1700	200	0.25	245-240-230	
P5.0.C.PH	15.12		Templado PH	2450	330	0.25	170-170-160	
P5.0.C.HT	15.13		Templado	2150	330	0.25	185-180-175	
			Austenítico					
M1.0.C.UT	15.21		Austenítico	1800	200	0.25	260-250-240	
M1.0.C.PH	15.22		Templado PH	2450	330	0.25	170-170-160	
M2.0.C.AQ	15.23		Super austenítico	2150	200		-	
			Austenítico-ferrítico (Dúplex)					
M3.1.C.AQ	15.51		No soldable ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	215-205-195	
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	2250	260	0.25	175-170-165	
ISO N	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm	
							0.1-0.15-0.2	
							Velocidad de corte v_c , m/min	
				N/mm ²	HB	mc		
			Aleaciones de aluminio					
N1.2.Z.UT	30.11		Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	400	60		1100-1100-1050	
N1.2.Z.AG	30.12		Forjadas o forjadas y envejecidas	650	100		1000-980-970	
			Aleaciones de aluminio					
N1.3.C.UT	30.21		Fundidas, no envejecidas	600	75	0.25	1100-1100-1050	
N1.3.C.AG	30.22		Fundidas, o fundidas y envejecidas	700	90	0.25	1100-1100-1100	
N1.1.Z.UT	30.3		Aleaciones de aluminio Al >99%	350	30		1100-1100-1100	
			Aleaciones de aluminio					
N1.4.C.NS	30.41		Fundidas, 13-15% Si	700	130		445-440-430	
N1.4.C.NS	30.42		Fundidas, 16-22% Si	700	130		335-330-325	
			Cobre y aleaciones de cobre					
N3.3.U.UT	33.1		Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	550	110	0.25	560-550-540	
N3.2.C.UT	33.2		Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	550	90		560-550-540	
N3.1.U.UT	33.3		Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	1350	100	0.25	390-380-375	

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

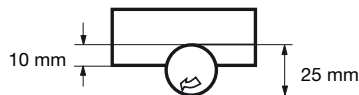


Condiciones:
Fresado lateral. Diá. fresa 25 mm. Empañe de 10 mm.

Fresado con empañe pequeño, valores métricos

ISO S		Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
Núm. MC	N.º CMC					Espesor de viruta máx., h_{ex} mm	
						0.05-0.15-0.2	
		Velocidad de corte v_c , m/min					
		Superalcaciones termorresistentes					
		Base de hierro					
S1.0.U.AN	20.11	Recocidas o tratadas en solución	2400	200	0.25	70-70-70	
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	0.25	55-50-50	
		Base de níquel					
S2.0.Z.AN	20.21	Recocidas o tratadas en solución	2650	250	0.25	70-65-65	
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	0.25	45-40-40	
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	0.25	55-50-50	
		Base de cobalto					
S3.0.Z.AN	20.31	Recocidas o tratadas en solución	2700	200	0.25	30-29-28	
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	0.25	21-20-20	
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	0.25	20-19-18	
		Aleaciones de titanio¹⁾		Rm¹⁾			
S4.1.Z.UT	23.1	Puro comercial (99,5% Ti)	1300	400	0.23	150-145-140	
S4.2.Z.AN	23.21	aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de	1400	950	0.23	65-65-65	
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	1400	1050	0.23	55-50-50	
ISO H		Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
Núm. MC	N.º CMC					Espesor de viruta máx., h_{ex} mm	
						0.07-0.12-0.2	
		Velocidad de corte v_c , m/min					
		Acero extraduro					
H1.3.Z.HA	04.1	Endurecido y templado	4200	59 HRC	0.25	45-45-45	
		Fundición en coquilla					
H2.0.C.UT	10.1	Fundición, o fundición y envejecido	2250	400	0.28	90-85-85	

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

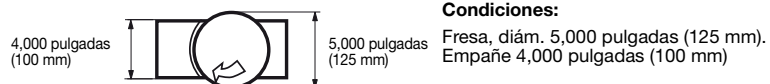


Condiciones:

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_{ct}	Dureza Brinell	GC1130				
						lbs/pulg. ²	HB	mc	Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
									.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	1250-1100-910			
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1100-1000-820			
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1050-940-770			
P1.3.Z.AN	01.4			260,500	210	0.25	910-820-670			
P1.3.Z.HT	01.5			291,500	300	0.25	670-610-500			
Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)										
P2.1.Z.AN	02.1		No templado	246,500	175	0.25	860-780-640			
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	278,500	300	0.25	560-510-415			
Alta aleación (elementos de aleación > 5%)										
P3.0.Z.AN	03.11		Recocido	282,000	200	0.25	590-540-440			
P3.1.Z.AN	03.13		Acero de herram. templado	311,000	200	0.25	490-445-360			
P3.0.Z.HT	03.21			420,000	300	0.25	430-390-315			
P3.0.Z.HT	03.22			448,500	380	0.25	270-245-200			
Fundición										
P1.5.C.UT	06.1		No aleado	204,000	150	0.25	800-720-590			
P2.6.C.UT	06.2		Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)	230,500	200	0.25	630-570-470			
P3.0.C.UT	06.3		Alta aleación (elementos de aleación > 5%)	283,500	200	0.25	465-420-345			
ISO M										
ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica K_{ct}	Dureza Brinell	GC1130				
						lbs/pulg. ²	HB	mc	Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
									.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	830-740-590			
P5.0.Z.PH	05.12		Templado PH	411,500	330	0.21	590-520-415			
P5.0.Z.HT	05.13		Templado	340,000	330	0.21	610-540-430			
Austenítico										
M1.0.Z.AQ	05.21		No templado	285,000	200	0.21	820-730-580			
M1.0.Z.PH	05.22		Templado PH	414,000	330	0.21	560-500-400			
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austenítico	328,000	200		-			
Austenítico-ferrítico (Dúplex)										
M3.1.Z.AQ	05.51		No soldable ≥ 0,05% C	286,500	230	0.21	670-600-475			
M3.2.Z.AQ	05.52		Soldable < 0,05% C	356,500	260	0.21	570-510-405			
Acero inoxidable - Fundido										
Ferrítico/martensítico										
P5.0.C.UT	15.11		No templado	246,500	200	0.25	740-660-520			
P5.0.C.PH	15.12		Templado PH	354,500	330	0.25	520-460-365			
P5.0.C.HT	15.13		Templado	311,000	330	0.25	560-500-395			
M1.0.C.UT	15.21		No templado	261,000	200	0.25	780-690-550			
M1.0.C.PH	15.22		Templado PH	356,000	330	0.25	520-460-365			
M2.0.C.AQ	15.23		Super austenítico	310,500	200		-			
Austenítico-ferrítico (Dúplex)										
M3.1.C.AQ	15.51		No soldable ≥ 0,05% C	258,000	230	0.25	640-570-450			
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	326,500	260	0.25	530-475-375			
ISO N										
ISO N	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica K_{ct}	Dureza Brinell	GC1130				
						lbs/pulg. ²	HB	mc	Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
									.004-.006-.008	
						Velocidad de corte v_c , p/min				
Aleaciones de aluminio										
N1.2.Z.UT	30.11		Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	58,000	60		3200-3000-2750			
N1.2.Z.AG	30.12		Forjadas o forjadas y envejecidas	94,500	100		2900-2700-2500			
Aleaciones de aluminio										
N1.3.C.UT	30.21		Fundida, no envejecida	87,000	75	0.25	3250-3000-2750			
N1.3.C.AG	30.22		Fundición, o fundición y envejecido	101,500	90	0.25	3250-3000-2750			
Aleaciones de aluminio										
N1.1.Z.UT	30.3		Al >99%	50,500	30		3250-3000-2800			
Aleaciones de aluminio										
N1.4.C.NS	30.41		Fundidas, 13-15% Si	101,500	130		1300-1200-1100			
N1.4.C.NS	30.42		Fundidas, 16-22% Si	101,500	130		970-900-830			
Cobre y aleaciones de cobre										
N3.3.U.UT	33.1		Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	79,500	110	0.25	1600-1500-1400			
N3.2.C.UT	33.2		Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	80,000	90		1600-1500-1400			
N3.1.U.UT	33.3		Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	196,000	100	0.25	1150-1050-970			



Fresado con empañe grande, valores en pulgadas

ISO S	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
							Esesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	Velocidad de corte v_c , p/min
				lbs/pulg. ²	HB		.004-.006-.008	
			Superalcaciones termorresistentes					
			Base de hierro					
S1.0.U.AN		20.11	Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	0.25	200-180-160	
S1.0.U.AG		20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	0.25	150-135-120	
			Base de níquel					
S2.0.Z.AN		20.21	Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	0.25	190-170-155	
S2.0.Z.AG		20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	0.25	120-105-95	
S2.0.C.NS		20.24	Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	0.25	150-140-120	
			Base de cobalto					
S3.0.Z.AN		20.31	Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	0.25	80-70-65	
S3.0.Z.AG		20.32	Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	0.25	55-50-45	
S3.0.C.NS		20.33	Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	0.25	50-45-40	
			Aleaciones de titanio		Rm²			
S4.1.Z.UT		23.1	Puro comercial (99,5% Ti)	188,500	400	0.23	415-375-340	
S4.2.Z.AN		23.21	aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de	203,000	950	0.23	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	145-130-120	
ISO H	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
				lbs/pulg. ²	HB		Esesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	Velocidad de corte v_c , p/min
							.003-.005-.008	
			Acero extraduro					
H1.3.Z.HA		04.1	Endurecido y templado	606,500	59 HRC	0.25	130-115-95	
			Fundición en coquilla					
H2.0.C.UT		10.1	Fundición, o fundición y envejecido	326,500	400	0.28	250-215-175	



Condiciones:

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

Fresado con empañe pequeño, valores en pulgadas

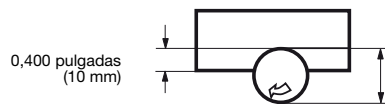
ISO P	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	GC1130			
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		Velocidad de corte v_c , p/min	
						.002-.004-.008			
				lbs/pulg. ²	HB	mc			
Acero									
No aleado									
P1.1.Z.AN		01.1	C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1350-1300-1250		
P1.2.Z.AN		01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1200-1150-1100		
P1.3.Z.AN		01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1150-1100-1050		
P1.3.Z.AN		01.4		260,500	210	0.25	980-960-920		
P1.3.Z.HT		01.5		291,500	300	0.25	730-710-680		
De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)									
P2.1.Z.AN		02.1	No templado	246,500	175	0.25	930-910-870		
P2.5.Z.HT		02.2	Endurecido y templado	278,500	300	0.25	610-590-570		
Alta aleación (elementos de aleación >5%)									
P3.0.Z.AN		03.11	Recocido	282,000	200	0.25	640-630-600		
P3.1.Z.AN		03.13	Acero de herram. templado	311,000	200	0.25	530-520-495		
P3.0.Z.HT		03.21		420,000	300	0.25	465-455-435		
P3.0.Z.HT		03.22		448,500	380	0.25	290-285-270		
Fundición									
P1.5.C.UT		06.1	No aleado	204,000	150	0.25	860-840-810		
P2.6.C.UT		06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	230,500	200	0.25	690-670-640		
P3.0.C.UT		06.3	Alta aleación (elementos de aleación >5%)	283,500	200	0.25	500-490-470		
ISO M									
ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	GC1130			
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		Velocidad de corte v_c , p/min	
						.002-.004-.008			
				lbs/pulg. ²	HB	mc			
Acero inoxidable									
Ferrítico/martensítico									
P5.0.Z.AN		05.11	No templado	262,000	200	0.21	910-890-840		
P5.0.Z.PH		05.12	Templado PH	411,500	330	0.21	640-630-590		
P5.0.Z.HT		05.13	Templado	340,000	330	0.21	660-650-610		
Austenítico									
M1.0.Z.AQ		05.21	No templado	285,000	200	0.21	890-870-830		
M1.0.Z.PH		05.22	Templado PH	414,000	330	0.21	620-600-570		
M2.0.Z.AQ		05.23	Super austenítico	328,000	200		-		
Austenítico-ferrítico (Dúplex)									
M3.1.Z.AQ		05.51	No soldable ≥ 0,05% C	286,500	230	0.21	740-720-680		
M3.2.Z.AQ		05.52	Soldable < 0,05% C	356,500	260	0.21	620-610-580		
Acero inoxidable - Fundido									
Ferrítico/martensítico									
P5.0.C.UT		15.11	No templado	246,500	200	0.25	810-790-750		
P5.0c.PH		15.12	Templado PH	354,500	330	0.25	560-550-520		
P5.0.C.HT		15.13	Templado	311,000	330	0.25	610-590-570		
Austenítico									
M1.0.C.UT		15.21	Austenítico	261,000	200	0.25	850-830-790		
M1.0c.PH		15.22	Templado PH	356,000	330	0.25	570-550-520		
M2.0.C.AQ		15.23	Super austenítico	310,500	200		-		
Austenítico-ferrítico (Dúplex)									
M3.1.C.AQ		15.51	No soldable ≥ 0,05% C	258,000	230	0.25	700-680-650		
M3.2.C.AQ		15.52	Soldable < 0,05% C	326,500	260	0.25	580-560-540		
ISO N									
ISO N	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	GC1130			
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		Velocidad de corte v_c , p/min	
						.004-.006-.008			
				lbs/pulg. ²	HB	mc			
Aleaciones de aluminio									
N1.2.Z.UT		30.11	Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	58,000	60		3650-3600-3500		
N1.2.Z.AG		30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	94,500	100		3300-3200-3150		
Aleaciones de aluminio									
N1.3.C.UT		30.21	Fundida, no envejecida	87,000	75	0.25	3650-3600-3500		
N1.3.C.AG		30.22	Fundición, o fundición y envejecido	101,500	90	0.25	3650-3600-3500		
Aleaciones de aluminio									
N1.1.Z.UT		30.3	Al >99%	50,500	30		3650-3600-3550		
Aleaciones de aluminio									
N1.4.C.NS		30.41	Fundidas, 13-15% Si	101,500	130		1450-1450-1400		
N1.4.C.NS		30.42	Fundidas, 16-22% Si	101,500	130		1100-1100-1050		
Cobre y aleaciones de cobre									
N3.3.U.UT		33.1	Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	79,500	110	0.25	1850-1800-1750		
N3.2.C.UT		33.2	Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	80,000	90		1850-1800-1750		
N3.1.U.UT		33.3	Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	196,000	100	0.25	1250-1250-1250		



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			Fuerza de corte específica K_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
Núm. MC	N.º CMC	Material				Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
						.002-.006-.008	
			lbs/pulg. ²	HB		Velocidad de corte v_c , p/min	
Superalcaciones termorresistentes							
Base de hierro							
S1.0.U.AN	20.11	Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	0.25	235-225-220	
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	0.25	175-170-165	
Base de níquel							
S2.0.Z.AN	20.21	Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	0.25	225-215-210	
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	0.25	140-135-130	
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	0.25	175-165-160	
Base de cobalto							
S3.0.Z.AN	20.31	Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	0.25	100-95-90	
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	0.25	70-65-65	
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	0.25	65-60-60	
Aleaciones de titanio				Rm²			
S4.1.Z.UT	23.1	Puro comercial (99,5% Ti)	188,500	400	0.23	495-470-460	
S4.2.Z.AN	23.21	aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de	203,000	950	0.23	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	170-165-160	
ISO H			Fuerza de corte específica K_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1130	
Núm. MC	N.º CMC	Material				Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
						.003-.005-.008	
			lbs/pulg. ²	HB		Velocidad de corte v_c , p/min	
Acero extraduro							
H1.3.Z.HA	04.1	Endurecido y templado	606,500	59 HRC	0.25	155-150-140	
Fundición en coquilla							
H2.0.C.UT	10.1	Fundición, o fundición y envejecido	326,500	400	0.28	295-285-270	



Condiciones:

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

Recomendaciones de velocidad de corte

CoroMill® Plura

Fresado lateral de gran avance									
$a_e = 0.1 \times DC$					$a_e = 0.4 \times DC$				
$a_p = 2.0 \times DC$					$a_p = 1.0 \times DC$				
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	S2.0.Z.AG	Aleaciones con base de níquel	350	A	35	115	B	20	66
	S2.0.Z.AN		250	C	50	164	D	30	98
	S4.3.Z.AN	Aleaciones con base de titanio	330	E	110	361	F	44	144
	S4.4.Z.AN		410	E	50	164	F	30	98

Recomendaciones de velocidad de avance

CoroMill® Plura

Versión métrica


D_c	mm	4.000	4.765	5.000	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400	31.750	32.000
Código f_z																					
A	mm	0.020	0.024	0.025	0.030	0.032	0.040	0.048	0.050	0.060	0.064	0.070	0.079	0.080	0.090	0.095	0.100	0.125			
B	mm	0.013	0.015	0.016	0.019	0.020	0.025	0.030	0.031	0.038	0.040	0.044	0.050	0.050	0.056	0.060	0.063	0.078			
C	mm	0.026	0.031	0.033	0.039	0.041	0.052	0.062	0.065	0.078	0.083	0.091	0.103	0.104	0.117	0.124	0.130	0.163			
D	mm	0.016	0.019	0.020	0.024	0.026	0.033	0.039	0.041	0.049	0.052	0.057	0.064	0.065	0.073	0.077	0.081	0.102			
E	mm	0.028	0.033	0.034	0.041	0.044	0.055	0.065	0.069	0.083	0.087	0.096	0.109	0.111	0.124	0.131	0.138	0.172	0.175	0.218	0.220
F	mm	0.015	0.018	0.019	0.023	0.024	0.030	0.036	0.038	0.045	0.048	0.053	0.060	0.060	0.068	0.071	0.075	0.094	0.095	0.119	0.120

Versión en pulgadas


D_c	pulg.	.1570	.1880	.1970	.2360	.2500	.3150	.3750	.3940	.4720	.5000	.5610	.6250	.6300	.7090	.7500	.7870	.9840	1.000	1.250	1.260
Código f_z																					
A	pulg.	.0008	.0009	.0010	.0012	.0013	.0016	.0019	.0020	.0024	.0025	.0028	.0031	.0031	.0035	.0038	.0039	.0049			
B	pulg.	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0012	.0012	.0015	.0016	.0017	.0020	.0020	.0022	.0023	.0025	.0031			
C	pulg.	.0010	.0012	.0013	.0015	.0016	.0020	.0024	.0026	.0031	.0033	.0036	.0041	.0041	.0046	.0049	.0051	.0064			
D	pulg.	.0006	.0008	.0008	.0010	.0010	.0013	.0015	.0016	.0019	.0020	.0022	.0025	.0026	.0029	.0030	.0032	.0040			
E	pulg.	.0011	.0013	.0014	.0016	.0017	.0022	.0026	.0027	.0032	.0034	.0038	.0043	.0043	.0049	.0052	.0054	.0068	.0069	.0086	.0087
F	pulg.	.0006	.0007	.0007	.0009	.0009	.0012	.0014	.0015	.0018	.0019	.0021	.0023	.0024	.0027	.0028	.0030	.0037	.0038	.0047	.0047

Herramientas de fresado de perfiles

CoroMill® 600


Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
600-1045E-ML	M	0.2	(0.05-0.35)	0.2	(0.05-0.35)	.008	(.002-.014)	.008	(.002-.014)
600-1045M-ML	M	0.2	(0.05-0.35)	0.2	(0.05-0.35)	.008	(.002-.014)	.008	(.002-.014)
600-1252E-ML	M	0.25	(0.05-0.35)	0.25	(0.05-0.35)	.010	(.002-.014)	.010	(.002-.014)
600-1252M-ML	M	0.25	(0.05-0.35)	0.25	(0.05-0.35)	.010	(.002-.014)	.010	(.002-.014)
600R-1045M-MM	M	0.35	(0.15-0.55)	0.35	(0.15-0.55)	.014	(.006-.022)	.014	(.006-.022)
600R-1252M-MM	M	0.35	(0.15-0.55)	0.35	(0.15-0.55)	.014	(.006-.022)	.014	(.006-.022)

CoroMill® 300

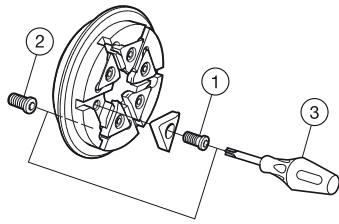
Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
R300-0517E-PM	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
R300-0720E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0724E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-PL	P	0.11	(0.05-0.15)	0.11	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-PM	P	0.13	(0.05-0.2)	0.13	(0.05-0.2)	.005	(.002-.008)	.005	(.002-.008)
R300-0828M-PH	P	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-PM	P	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R300-0932E-PM	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-0932M-PH	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-0932M-PM	P	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.06-0.2)	.006	(.003-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1032E-KL	K	0.21	(0.05-0.29)	0.13	(0.04-0.15)	.008	(.002-.011)	.005	(.002-.006)
R300-1032E-PL	P	0.15	(0.05-0.17)	0.13	(0.04-0.15)	.006	(.002-.007)	.005	(.002-.006)
R300-1032E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1032M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1240E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1240E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1240M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1340E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1340E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1340M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1648E-PL	P	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)	.007	(.002-.009)	.006	(.002-.008)
R300-1648E-PM	P	0.23	(0.05-0.35)	0.2	(0.04-0.3)	.009	(.002-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1648M-PH	P	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-PM	P	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)	.008	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-2060E-MM	M	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)	.014	(.002-.022)	.010	(.002-.016)
R300-2060E-PL	P	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R300-2060E-PM	P	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)	.014	(.002-.022)	.010	(.002-.016)
R300-2060M-PH	P	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-PM	P	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)	.011	(.003-.017)	.008	(.002-.012)
R300-2570E-PL	P	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)	.012	(.002-.016)	.009	(.002-.011)
R300-2570M-PH	P	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)	.022	(.003-.033)	.016	(.002-.024)
R300-2570M-PM	P	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)	.012	(.003-.019)	.009	(.002-.013)

Herramientas de fresado de perfiles

CoroMill® 200

Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
RCHT09T300-PL	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
RCHT10T3M0-PL	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
RCHT1204M0-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RCHT130400-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RCHT1606M0-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RCHT190600-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RCHT2006M0-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RCKT09T300-PH	P	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)	.010	(.004-.012)	.010	(.004-.012)
RCKT09T300-PM	P	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
RCKT10T3M0-PH	P	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)	.010	(.004-.012)	.010	(.004-.012)
RCKT10T3M0-PM	P	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
RCKT1204M0-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)	.014	(.004-.017)	.010	(.003-.012)
RCKT1204M0-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)	.009	(.004-.011)	.007	(.003-.008)
RCKT130400-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)	.014	(.004-.017)	.010	(.003-.012)
RCKT130400-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)	.009	(.004-.011)	.007	(.003-.008)
RCKT1606M0-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)	.014	(.004-.017)	.010	(.003-.012)
RCKT1606M0-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)	.009	(.004-.011)	.007	(.003-.008)
RCKT190600-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)	.014	(.004-.017)	.010	(.003-.012)
RCKT190600-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)	.009	(.004-.011)	.007	(.003-.008)
RCKT2006M0-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)	.014	(.004-.017)	.010	(.003-.012)
RCKT2006M0-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)	.009	(.004-.011)	.007	(.003-.008)

CoroMill® 325



B

Código de pedido	Piezas de repuesto	
	1 Tornillo de plaquita	2 Tornillo de montaje
325-06AP20-16M	5513 020-02	
325-12AA33-16M	5513 020-02	
325-12AP40-16M	5513 039-05	5513 039-05
325-12AP45-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-12AQ40-16M	5513 039-05	5513 039-05
325-12BB40-16M	5513 039-05	5513 039-05
325-12CC52-16M	5513 020-02	5513 039-04
325-12CC52-16M-B	5513 020-02	
325-12CC52-16M-C	5513 020-02	
325-12DD40-16M	5513 039-05	5513 039-05
325-12DD50-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-12EE32-16M	5513 039-05	5513 039-05
325-12RR45-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-14GG42-16M	5513 020-02	
325-16CC50-16M	5513 020-02	5513 039-04
325-20CC52-16M	5513 039-05	5513 020-55
325-20EE54-16M	5513 020-02	

C

D

E

F

G

H

Taladrado

E

Brocas de plaquita intercambiable

Plaquita CoroDrill® 880 para taladrado

E3

Datos de corte

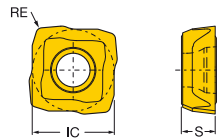
E4

Plaquita CoroDrill® 880 para taladrado

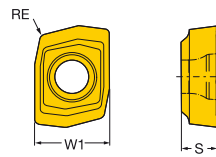
Plaquita central



880..C-LM

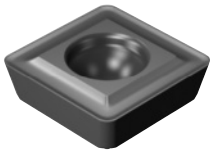


880-01..C-LM

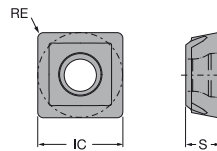


			N Dimensiones, mm, pulg.					
			NT34	S	RE	IC	W1	
Avance medio	01C	C	880-01 02 03H-C-LM	★	2.20 .087	0.30 .012	4.8 .189	
	02C	C	880-02 02 04H-C-LM	★	2.40 .094	0.40 .016	4.9 .193	
	03C	C	880-03 03 05H-C-LM	★	2.60 .102	0.50 .020	5.7 .224	
	04C	C	880-04 03 05H-C-LM	★	2.80 .110	0.50 .020	6.8 .268	
	05C	C	880-05 03 05H-C-LM	★	3.00 .118	0.50 .020	8.4 .331	
	06C	C	880-06 04 06H-C-LM	★	3.50 .138	0.60 .024	10.2 .402	
	07C	C	880-07 04 06H-C-LM	★	4.00 .157	0.60 .024	12.4 .486	
	08C	C	880-08 05 08H-C-LM	★	4.50 .177	0.80 .031	14.9 .585	
	09C	C	880-09 06 08H-C-LM	★	5.50 .217	0.80 .031	17.9 .705	

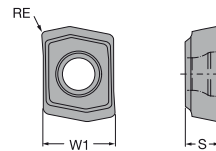
Plaquita periférica



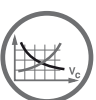
880..P-MS



880-01..P-MS



			N Dimensiones, mm, pulg.					
			NT24	S	RE	IC	W1	
Avance medio	01P	P	880-01 02 W04H-P-MS	★	2.20 .087	0.40 .016	4.8 .189	
	02P	P	880-02 02 W05H-P-MS	★	2.40 .094	0.50 .020	5.1 .201	
	03P	P	880-03 03 W06H-P-MS	★	2.60 .102	0.60 .024	6.0 .236	
	04P	P	880-04 03 W07H-P-MS	★	2.80 .110	0.70 .028	7.4 .291	
	05P	P	880-05 03 W08H-P-MS	★	3.00 .118	0.80 .031	8.9 .350	
	06P	P	880-06 04 W08H-P-MS	★	3.50 .138	0.80 .031	10.7 .419	
	07P	P	880-07 04 W10H-P-MS	★	4.00 .157	1.00 .039	12.7 .498	
	08P	P	880-08 05 W10H-P-MS	★	4.50 .177	1.00 .039	15.5 .608	
	09P	P	880-09 06 W10H-P-MS	★	5.50 .217	1.00 .039	18.6 .732	



E4



H3

CoroDrill® 880

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte (m/min)	Diámetro de taladrado D _c mm	Geometría / Avance		
							Longitud de broca 2-3xD	Longitud de broca 4xD	Longitud de broca 5xD
							-MS f _n mm/rev.	-MS f _n mm/rev.	-MS f _n mm/rev.
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aleaciones de Al. Forjadas o forjadas y envejecidas	30-150	N124	75-400	12.00-13.99	0.08-0.18	0.08-0.14	0.08-0.12
						14.00-16.49	0.08-0.18	0.08-0.14	0.08-0.12
						16.50-19.99	0.09-0.19	0.09-0.15	0.09-0.13
						20.00-23.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13
						24.00-29.99	0.11-0.21	0.11-0.17	0.11-0.14
						30.00-35.99	0.12-0.23	0.12-0.18	0.12-0.15
						36.00-43.99	0.12-0.25	0.12-0.20	0.12-0.17
						44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19
						53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19
							N1.3.C.UT (30.21)	Fundidas, no envejecidas	40-100
14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09						
16.50-19.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.10						
20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12						
24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13						
30.00-35.99	0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.15						
36.00-43.99	0.10-0.24	0.10-0.19	0.10-0.16						
44.00-52.99	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.17						
53.00-63.50	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.17						
	N1.3.C.AG (30.22)	Fundición, o fundición y envejecido	70-140	N124	250-600				
						14.00-16.49	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.09
						16.50-19.99	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.10
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13
						30.00-35.99	0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.15
						36.00-43.99	0.10-0.24	0.10-0.19	0.10-0.17
						44.00-52.99	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.19
						53.00-63.50	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.19
							N3.3.U.UT (33.1)	Cobre y aleaciones de cobre	70-160
14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09						
16.50-19.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.10						
20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12						
24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13						
30.00-35.99	0.10-0.23	0.10-0.18	0.10-0.15						
36.00-43.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.17						
44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19						
53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19						
	N3.2.C.UT (33.2)	Latón y aleaciones de plomo (Pb < 1%)	50-200	N124	180-240				
						14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
						16.50-19.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.10
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13
						30.00-35.99	0.10-0.23	0.10-0.18	0.10-0.15
						36.00-43.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.17
						44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19
						53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19

La primera opción para calidad central es N134

CoroDrill® 880

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte (ft/min)	Diámetro de taladrado D _c pulgadas	Geometría / Avance		
							Longitud de broca 2-3xD	Longitud de broca 4xD	Longitud de broca 5xD
							-MS f _n pulg./rev.	-MS f _n pulg./rev.	-MS f _n pulg./rev.
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aleaciones de Al. Forjadas o forjadas y envejecidas	30-150	N124	245-1315	.472-.550	.003-.007	.003-.006	.003-.005
						.551-.649	.003-.007	.003-.006	.003-.005
						.650-.787	.004-.007	.004-.006	.004-.005
						.788-.944	.004-.008	.004-.006	.004-.005
						.945-1.181	.004-.008	.004-.007	.004-.006
1.182-1.417	.005-.009	.005-.007	.005-.006						
1.418-1.732	.005-.010	.005-.008	.005-.007						
1.733-2.086	.005-.011	.005-.009	.005-.007						
2.087-2.500	.005-.011	.005-.009	.005-.007						
	N1.3.C.UT (30.21)	Fundidas, no envejecidas	40-100	N124	820-1315	.472-.550	.002-.006	.002-.004	.002-.004
						.551-.649	.002-.006	.002-.004	.002-.004
						.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004
						.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005
						.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005
1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.418-1.732	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.733-2.086	.005-.010	.005-.008	.005-.007						
2.087-2.500	.005-.010	.005-.008	.005-.007						
	N1.3.C.AG (30.22)	Fundición, o fundición y envejecido	70-140	N124	820-1970	.472-.550	.002-.006	.002-.005	.002-.004
						.551-.649	.002-.006	.002-.005	.002-.004
						.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004
						.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005
						.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005
1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.418-1.732	.005-.009	.004-.007	.004-.007						
1.733-2.086	.005-.010	.005-.008	.005-.007						
2.087-2.500	.005-.010	.005-.008	.005-.007						
	N3.3.U.UT (33.1)	Cobre y aleaciones de cobre	70-160	N124	820-1315	.472-.550	.002-.006	.002-.004	.002-.004
						.551-.649	.002-.006	.002-.004	.002-.004
						.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004
						.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005
						.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005
1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.418-1.732	.004-.010	.004-.008	.004-.007						
1.733-2.086	.005-.011	.005-.009	.005-.007						
2.087-2.500	.005-.011	.005-.009	.005-.007						
	N3.2.C.UT (33.2)	Latón y aleaciones de plomo (Pb < 1%)	50-200	N124	590-790	.472-.550	.002-.006	.002-.004	.002-.004
						.551-.649	.002-.006	.002-.004	.002-.004
						.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004
						.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005
						.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005
1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.418-1.732	.004-.010	.004-.008	.004-.007						
1.733-2.086	.005-.011	.005-.009	.005-.007						
2.087-2.500	.005-.011	.005-.009	.005-.007						

La primera opción para calidad central es N134

Roscado

F

Machos de roscar

Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida
Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

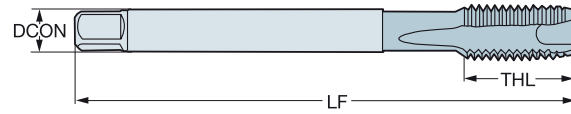
F3-F5
F6-F16

Datos de corte

F17

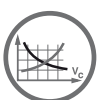
Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida

THCHT B
 THBTP 1
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD AlCrN



Forma de rosca: métrica

					s Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 2	0.40	8.00	2.80 x 2.10	6HX	T200-SM100DA-M2	☆	2.8	2.00	45.0	8.0	2	DIN 371
		.315					.110	.079	1.772	.315		
M 2.5	0.45	9.00	2.80 x 2.10	6HX	T200-SM100DA-M2.5	☆	2.8	2.50	50.0	9.0	2	DIN 371
		.354					.110	.098	1.969	.354		
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	6HX	T200-SM100DA-M3	☆	3.5	3.00	56.0	10.0	2	DIN 371
		.394					.138	.118	2.205	.394		
M 3.5	0.60	12.00	4.00 x 3.00	6HX	T200-SM100DA-M3.5	☆	4.0	3.50	56.0	12.0	3	DIN 371
		.472					.157	.138	2.205	.472		
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	6HX	T200-SM100DA-M4	☆	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
M 5	0.80	16.00	4.50 x 3.40	6HX	T200-SM100DA-M5	☆	4.5	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.177	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T200-SM100DA-M6	☆	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	29.50	6.00 x 4.90	6HX	T200-SM100DA-M8	☆	6.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.236	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T200-SM101DA-M10	☆	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.319					.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	6HX	T200-SM101DA-M12	☆	8.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
		3.268					.315	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	6HX	T200-SM101DA-M16	☆	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	6HX	T200-SM101DA-M20	☆	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	1.181		



F17



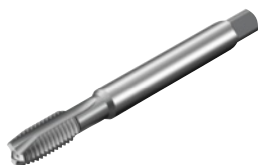
H3



H10

Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida

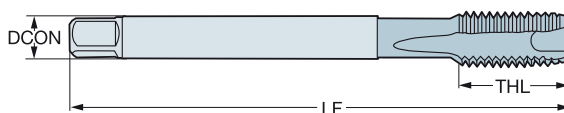
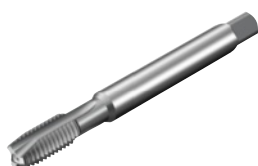
THCHT B
 THBTP 1
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD AlCrN



Forma de rosca: métrica fina

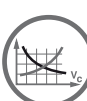
					s Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	Di15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 6x0.75	0.75	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T200-SM100DB-M6X075	☆	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
MF 8x0.75	0.75	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T200-SM100DB-M8X075	☆	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
MF 8x1	1.00	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T200-SM100DB-M8X100	☆	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
MF 10x1	1.00	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T200-SM100DB-M10X100	☆	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.319					.394	.394	3.937	.787		
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T200-SM100DB-M12X100	☆	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T200-SM100DB-M12X150	☆	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	6HX	T200-SM100DB-M14X150	☆	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.795					.433	.551	3.937	.827		

THCHT B
 THBTP 1
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD AlCrN



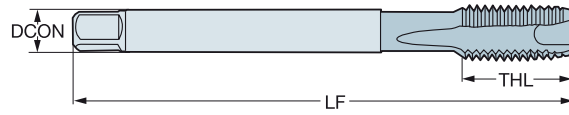
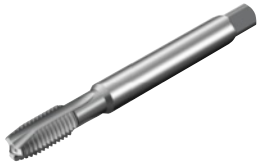
Forma de rosca: MJ

					s Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	Di15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MJ4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	4H	T200-SM100DC-MJ4	☆	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
MJ5	0.80	16.00	4.50 x 3.40	4H	T200-SM100DC-MJ5	☆	4.5	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.177	.197	2.756	.630		
MJ6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	4H	T200-SM100DC-MJ6	☆	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
MJ8	1.25	29.50	6.00 x 4.90	4H	T200-SM100DC-MJ8	☆	6.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.236	.315	3.543	.709		



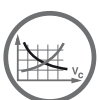
Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida

THCHT B
 THBTP 1
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD AlCrN



Forma de rosca: UNJF

					s Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T200-SM100DI-10-32	☆	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNJF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T200-SM100DI-1/4	☆	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNJF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	3B	T200-SM100DI-5/16	☆	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNJF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	3B	T200-SM100DI-3/8	☆	10.0	9.53	100.0	20.0	3	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



F17



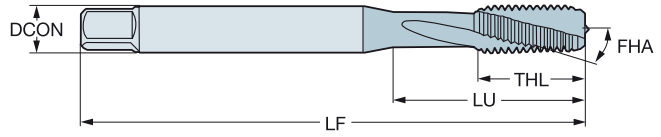
H3



H10

Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT C
 THBTP 1
 FHA 10°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



Forma de rosca: métrica

						s Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D ₁₅₀	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	6HX	T300-SD100DA-M3	☆	3.5	3.00	56.0	8.0	3	DIN 371
		.315					.138	.118	2.205	.315		
M 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	6HX	T300-SD100DA-M4	☆	4.5	4.00	63.0	10.5	3	DIN 371
		.413					.177	.157	2.480	.413		
M 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD100DA-M5	☆	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	16.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD100DA-M6	☆	6.0	6.00	80.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.236	.236	3.150	.630		
M 8	1.25	20.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD100DA-M8	☆	8.0	8.00	90.0	20.5	3	DIN 371
		.807					.315	.315	3.543	.807		
M 10	1.50	25.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DA-M10	☆	10.0	10.00	100.0	25.5	3	DIN 371
		1.004					.394	.394	3.937	1.004		
M 12	1.75	30.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DA-M12	☆	12.0	12.00	110.0	30.5	4	DIN 371
		1.201					.472	.472	4.331	1.201		
M 16	2.00	39.50	16.00 x 12.00	6HX	T300-SD100DA-M16	☆	16.0	16.00	110.0	39.5	4	DIN 371
		1.555					.630	.630	4.331	1.555		



F18



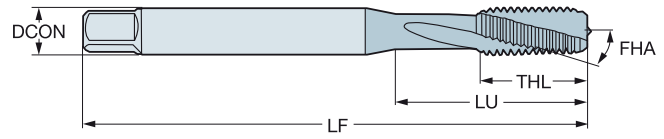
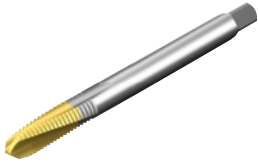
H3



H10

Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT C
 THBTP 1
 FHA 10°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD TiN



Forma de rosca: métrica

TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								
						P	N	S						
M 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	6HX	T300-SD101DA-M3	D125	D125	D125	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
		.315				☆	☆	☆	3.5	3.00	56.0	8.0	3	DIN 371
M 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	6HX	T300-SD101DA-M4	☆	☆	☆	4.5	4.00	63.0	10.5	3	DIN 371
		.413							.138	.118	2.205	.315		
M 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD101DA-M5	☆	☆	☆	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.512							.177	.157	2.480	.413		
M 6	1.00	16.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD101DA-M6	☆	☆	☆	6.0	6.00	80.0	16.0	3	DIN 371
		.630							.236	.197	2.756	.512		
M 8	1.25	20.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD101DA-M8	☆	☆	☆	8.0	8.00	90.0	20.5	3	DIN 371
		.807							.236	.236	3.150	.630		
M 10	1.50	25.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD101DA-M10	☆	☆	☆	10.0	10.00	100.0	25.5	3	DIN 371
		1.004							.315	.315	3.543	.807		
M 12	1.75	30.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD101DA-M12	☆	☆	☆	12.0	12.00	110.0	30.5	4	DIN 376
		1.201							.394	.394	3.937	1.004		
M 16	2.00	39.50	16.00 x 12.00	6HX	T300-SD101DA-M16	☆	☆	☆	16.0	16.00	110.0	39.5	4	DIN 376
		1.555							.472	.472	4.331	1.201		
									.630	.630	4.331	1.555		



F18



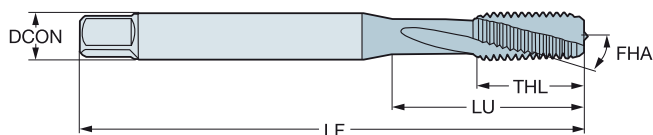
H3



H10

Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

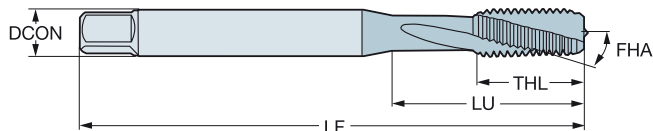
THCHT C
 THBTP 1
 FHA 10°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



Forma de rosca: métrica fina

						s Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 8x1	1.00	20.00	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD100DB-M8X100	8.0	8.00	90.0	20.0	3	DIN 374
		.787				.315	.315	3.543	.787		
MF 10x1	1.00	24.00	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DB-M10X100	10.0	10.00	90.0	24.0	3	DIN 374
		.945				.394	.394	3.543	.945		
MF 10x1.25	1.25	24.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DB-M10X125	10.0	10.00	100.0	24.5	3	DIN 374
		.965				.394	.394	3.937	.965		
MF 12x1	1.00	28.00	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DB-M12X100	12.0	12.00	100.0	28.0	4	DIN 374
		1.102				.472	.472	3.937	1.102		
MF 12x1.25	1.25	28.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DB-M12X125	12.0	12.00	100.0	28.5	4	DIN 374
		1.122				.472	.472	3.937	1.122		
MF 12x1.5	1.50	29.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DB-M12X150	12.0	12.00	100.0	29.5	4	DIN 374
		1.161				.472	.472	3.937	1.161		

THCHT C
 THBTP 1
 FHA 10°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



Forma de rosca: MJ

						s Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MJ 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	4H	T300-SD100DC-MJ3	3.5	3.00	56.0	8.0	3	DIN 371
		.315				.138	.118	2.205	.315		
MJ 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	4H	T300-SD100DC-MJ4	4.5	4.00	63.0	10.5	3	DIN 371
		.413				.177	.157	2.480	.413		
MJ 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	4H	T300-SD100DC-MJ5	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.512				.236	.197	2.756	.512		
MJ 6	1.00	15.50	6.00 x 4.90	4H	T300-SD100DC-MJ6	6.0	6.00	80.0	15.5	3	DIN 371
		.610				.236	.236	3.150	.610		



F18



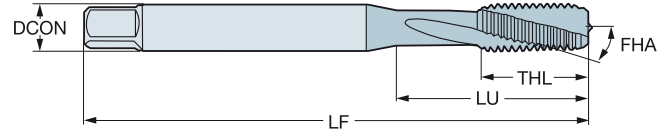
H3



H10

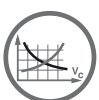
Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THC/T 1
 THB/T 1
 FHA 10°
 CN/SC 0
 CX/SC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



Forma de rosca: UNC?

					s Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #3-48	48.00	9.00	2.80 x 2.10	2B	T300-SD100DE-3-48	☆	2.8	2.51	50.0	9.0	3	DIN 2184-1
		.354					.110	.099	1.969	.354		
UNC #2-56	56.00	9.00	2.80 x 2.10	2B	T300-SD100DE-2-56	☆	2.8	2.18	45.0	9.0	3	DIN 2184-1
		.354					.110	.086	1.772	.354		
UNC #4-40	40.00	10.00	3.50 x 2.70	2B	T300-SD100DE-4-40	☆	3.5	2.84	56.0	10.0	3	DIN 2184-1
		.394					.138	.112	2.205	.394		
UNC #6-32	32.00	12.00	4.00 x 3.00	2B	T300-SD100DE-6-32	☆	4.0	3.51	56.0	12.0	3	DIN 2184-1
		.472					.157	.138	2.205	.472		
UNC #8-32	32.00	13.00	4.50 x 3.40	2B	T300-SD100DE-8-32	☆	4.5	4.17	63.0	13.0	3	DIN 2184-1
		.512					.177	.164	2.480	.512		
UNC #10-24	24.00	16.00	6.00 x 4.90	2B	T300-SD100DE-10-24	☆	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNC 1/4-20	20.00	25.00	7.00 x 5.50	2B	T300-SD100DE-1/4	☆	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNC 5/16-18	18.00	29.50	8.00 x 6.20	2B	T300-SD100DE-5/16	☆	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNC 3/8-16	16.00	33.50	10.00 x 8.00	2B	T300-SD100DE-3/8	☆	10.0	9.53	100.0	20.0	4	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



F18



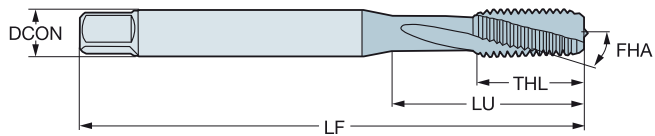
H3



H10

Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT C
 THBTP 1
 ULDR 1.5
 FHA 10°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



Forma de rosca: UNF

					s Dimensiones, mm, pulg.							
					Código de pedido	D	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR								
UNF #6-40	40.00	12.00	4.00 x 3.00	3B	T300-SD100DF-6-40	☆	4.0	3.51	56.0	12.0	3	DIN 2184-1
		.472					.157	.138	2.205	.472		
UNF #8-36	36.00	42.00	4.50 x 3.40	3B	T300-SD100DF-8-36	☆	4.5	4.17	63.0	13.0	3	DIN 2184-1
		1.654					.177	.164	2.480	.512		
UNF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DF-10-32	☆	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNF #12-28	28.00	23.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DF-12-28	☆	6.0	5.49	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.906					.236	.216	3.150	.591		
UNF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DF-1/4	☆	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DF-5/16	☆	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DF-3/8	☆	10.0	9.53	100.0	20.0	4	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		

F

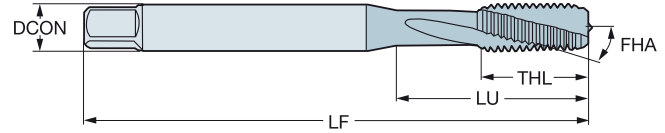
G

H



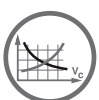
Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT C
 THBTP 1
 FHA 10°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



Forma de rosca: UNJC

					s Dimensiones, mm, pulg.							
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJC #10-24	24.00	13.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DH-10-24	☆	6.0	4.83	70.0	13.5	3	DIN 2184-1
		.531					.236	.190	2.756	.531		
UNJC 1/4-20	20.00	17.50	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DH-1/4	☆	7.0	6.35	80.0	17.5	3	DIN 2184-1
		.689					.276	.250	3.150	.689		
UNJC 3/8-16	16.00	25.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DH-3/8	☆	10.0	9.53	100.0	25.0	3	DIN 2184-1
		.984					.394	.375	3.937	.984		
UNJC 5/16-18	18.00	21.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DH-5/16	☆	8.0	7.94	90.0	21.0	3	DIN 2184-1
		.827					.315	.313	3.543	.827		
UNJC #4-40	40.00	8.00	3.50 x 2.70	3B	T300-SD100DH-4-40	☆	3.5	2.84	56.0	8.0	3	DIN 2184-1
		.315					.138	.112	2.205	.315		
UNJC #6-32	32.00	10.00	4.00 x 3.00	3B	T300-SD100DH-6-32	☆	4.0	3.51	56.0	10.0	3	DIN 2184-1
		.394					.157	.138	2.205	.394		
UNJC #8-32	32.00	11.00	4.50 x 3.40	3B	T300-SD100DH-8-32	☆	4.5	4.17	63.0	11.0	3	DIN 2184-1
		.433					.177	.164	2.480	.433		



F18



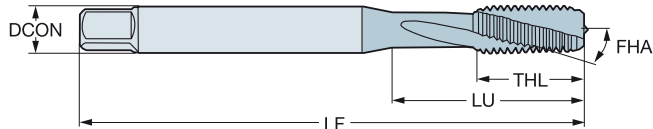
H3



H10

Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT C
 THBTP 1
 FHA 10°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



Forma de rosca: UNJF

						s Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D _{ISO}	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJF #6-40	40.00	9.50	4.00 x 3.00	3B	T300-SD100DI-6-40	☆	4.0	3.51	56.0	9.5	3	DIN 2184-1
		.374					.157	.138	2.205	.374		
UNJF #10-32	32.00	12.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DI-10-32	☆	6.0	4.83	70.0	12.5	3	DIN 2184-1
		.492					.236	.190	2.756	.492		
UNJF 1/4-28	28.00	16.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DI-1/4	☆	7.0	6.35	80.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.276	.250	3.150	.630		
UNJF 5/16-24	24.00	20.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DI-5/16	☆	8.0	7.94	90.0	20.0	3	DIN 2184-1
		.787					.315	.313	3.543	.787		
UNJF 3/8-24	24.00	23.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DI-3/8	☆	10.0	9.53	100.0	23.0	3	DIN 2184-1
		.906					.394	.375	3.937	.906		

E

F

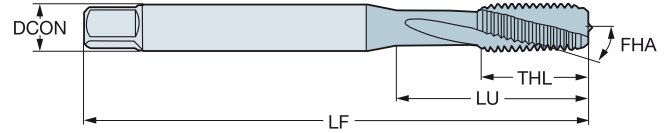
G

H



Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT C
 THBTP 1
 FHA 15°
 CNCS 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD AlCrN



Forma de rosca: métrica

TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D15	Dimensiones, mm, pulg.					
							DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 2	0.40	8.00	2.80 x 2.10	6HX	T300-SM100DA-M2	☆	2.8	2.00	45.0	8.0	3	DIN 371
		.315					.110	.079	1.772	.315		
M 2.5	0.45	30.00	2.80 x 2.10	6HX	T300-SM100DA-M2.5	☆	2.8	2.50	50.0	9.0	3	DIN 371
		1.181					.110	.098	1.969	.354		
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	6HX	T300-SM100DA-M3	☆	3.5	3.00	56.0	10.0	3	DIN 371
		.394					.138	.118	2.205	.394		
M 3.5	0.60	12.00	4.00 x 3.00	6HX	T300-SM100DA-M3.5	☆	4.0	3.50	56.0	12.0	3	DIN 371
		.472					.157	.138	2.205	.472		
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	6HX	T300-SM100DA-M4	☆	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
M 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SM100DA-M5	☆	6.0	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.236	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SM100DA-M6	☆	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SM100DA-M8	☆	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SM101DA-M10	☆	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.319					.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.10	6HX	T300-SM101DA-M12	☆	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	6HX	T300-SM101DA-M16	☆	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	6HX	T300-SM101DA-M20	☆	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	1.181		



F18



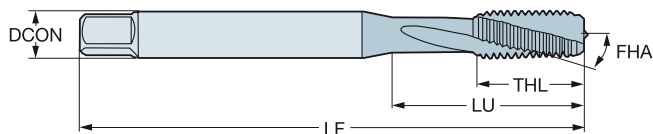
H3



H10

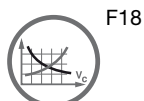
Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT C
 THBTP 1
 FHA 15°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD AlCrN



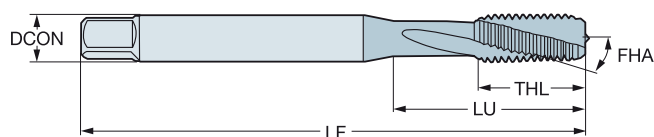
Forma de rosca: métrica fina

						s Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	DN15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 6x0.75	0.75	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SM100DB-M6X075	☆	6.0	6.00	23.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	.906	.591		
MF 8x0.75	0.75	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SM100DB-M8X075	☆	8.0	8.00	29.5	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	1.161	.709		
MF 8x1	1.00	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SM100DB-M8X100	☆	8.0	8.00	29.5	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	1.161	.709		
MF 10x1	1.00	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SM100DB-M10X100	☆	10.0	10.00	33.5	20.0	3	DIN 371
		1.319					.394	.394	1.319	.787		
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T300-SM100DB-M12X100	☆	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T300-SM100DB-M12X150	☆	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	6HX	T300-SM100DB-M14X150	☆	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.795					.433	.551	3.937	.827		



Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

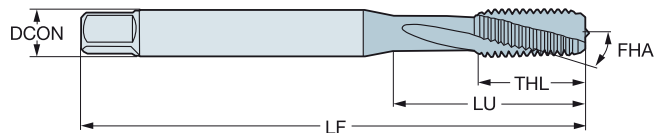
THCHT C
 THBTP 1
 FHA 15°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD AlCrN



Forma de rosca: MJ

						s	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	DI15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MJ4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	4H	T300-SM100DC-MJ4	☆	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
MJ5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	4H	T300-SM100DC-MJ5	☆	6.0	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.236	.197	2.756	.630		
MJ6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	4H	T300-SM100DC-MJ6	☆	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
MJ8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	4H	T300-SM100DC-MJ8	☆	8.0	8.00	100.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.937	.709		

THCHT C
 THBTP 1
 FHA 15°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD AlCrN



Forma de rosca: UNJF

						s	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	DI15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SM100DI-10-32	☆	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNJF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SM100DI-1/4	☆	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNJF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	3B	T300-SM100DI-5/16	☆	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNJF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	3B	T300-SM100DI-3/8	☆	10.0	9.53	100.0	20.0	3	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



F18



H3

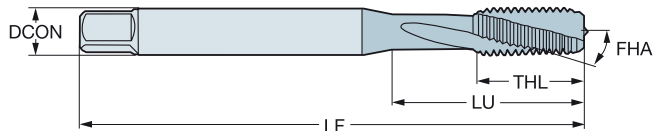


H10

Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

Machos para plaquitas

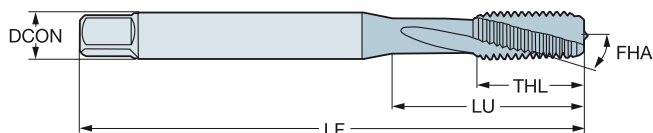
THCHT C
 THBTP 1
 FHA 15°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD AlCrN



Forma de rosca: EGUNF

						s	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido		DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
EGUNF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SM100DS-10-32	☆	6.0	5.94	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.234	2.756	.630		
EGUNF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SM100DS-1/4	☆	7.0	7.60	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.299	3.150	.591		

THCHT C
 THBTP 1
 FHA 10°
 CNSC 0
 CXSC 0
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING UNCOAT



Forma de rosca: EGUNJF

						s	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido		DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
EGUNJF #10-32	32.00	12.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DZ-10-32	☆	6.0	5.94	70.0	12.5	3	DIN 2184-1
		.492					.236	.234	2.756	.492		
EGUNJF 1/4-28	28.00	16.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DZ-1/4	☆	7.0	7.60	80.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.276	.299	3.150	.630		
EGUNJF 3/8-24	24.00	23.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DZ-3/8	☆	10.0	10.99	100.0	23.0	3	DIN 2184-1
		.906					.394	.433	3.937	.906		
EGUNJF 5/16-24	24.00	20.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DZ-5/16	☆	8.0	9.40	90.0	20.0	3	DIN 2184-1
		.787					.315	.370	3.543	.787		



F18



H3



H10

CoroTap™ 200

CoroTap - herramientas optimizadas para materiales específicos

Valores métricos

				T200-SD	
				1.5	2
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c m/min	
S	S1.0.U.AN	Superalaciones termorresistentes	200	7	6
	S1.0.U.AG		280	5	4
	S2.0.Z.AN	Aleaciones con base de níquel	250	7	6
	S2.0.Z.AG		350	2	2
	S2.0.Z.UT		275	5	4
	S2.0.C.NS		320	5	4
	S3.0.Z.AN	Aleaciones con base de cobalto	200	5	4
	S3.0.Z.AG		300	2	2
	S3.0.C.NS		320	5	4

Valores en pulgadas

				T200-SD	
				1.5	2
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c pies/min	
S	S1.0.U.AN	Superalaciones termorresistentes	200	23	20
	S1.0.U.AG		280	17	14
	S2.0.Z.AN	Aleaciones con base de níquel	250	23	20
	S2.0.Z.AG		350	7	7
	S2.0.Z.UT		275	17	14
	S2.0.C.NS		320	17	14
	S3.0.Z.AN	Aleaciones con base de cobalto	200	17	14
	S3.0.Z.AG		300	7	7
	S3.0.C.NS		320	17	14

Valores métricos

				T200-SM	
				1.5	2
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c m/min	
S	S4.1.Z.UT	Aleaciones de titanio	200	7	6
	S4.2.Z.AN		320	7	6
	S4.3.Z.AN		330	5	4
	S4.3.Z.AG		375	5	4
	S4.4.Z.AN		330	5	4
	S4.4.Z.AG		410	5	4

Versión en pulgadas

				T200-SM	
				1.5	2
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c pies/min	
S	S4.1.Z.UT	Aleaciones de titanio	200	23	20
	S4.2.Z.AN		320	23	20
	S4.3.Z.AN		330	17	14
	S4.3.Z.AG		375	17	14
	S4.4.Z.AN		330	17	14
	S4.4.Z.AG		410	17	14

CoroTap™ 300

CoroTap - herramientas optimizadas para materiales específicos

Valores métricos

				T300-SD	
				1.5	N/A
				ULDR	
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c m/min	
S	S1.0.U.AN	Superalcaciones termostables	200	7	
	S1.0.U.AG		280	5	
	S2.0.Z.AN	Aleaciones con base de níquel	250	5	
	S2.0.Z.AG		350	3	
	S2.0.Z.UT		275	5	
	S2.0.C.NS		320	3	

Versión en pulgadas

				T300-SD	
				1.5	N/A
				ULDR	
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c pies/min	
S	S1.0.U.AN	Superalcaciones termostables	200	23	
	S1.0.U.AG		280	17	
	S2.0.Z.AN	Aleaciones con base de níquel	250	17	
	S2.0.Z.AG		350	10	
	S2.0.Z.UT		275	17	
	S2.0.C.NS		320	10	

Valores métricos

				T300-SM	
				1.5	2
				ULDR	
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c m/min	
S	S4.1.Z.UT	Aleaciones de titanio	200	10	8
	S4.2.Z.AN		320	6	5
	S4.3.Z.AN		330	6	5
	S4.3.Z.AG		375	5	4
	S4.4.Z.AN		330	5	4
	S4.4.Z.AG		410	5	4

Versión en pulgadas

				T300-SM	
				1.5	2
				ULDR	
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c pies/min	
S	S4.1.Z.UT	Aleaciones de titanio	200	33	27
	S4.2.Z.AN		320	20	17
	S4.3.Z.AN		330	20	17
	S4.3.Z.AG		375	17	14
	S4.4.Z.AN		330	17	14
	S4.4.Z.AG		410	17	14

Piezas de repuesto

G

Manguito cilíndrico con posicionamiento Easy-Fix

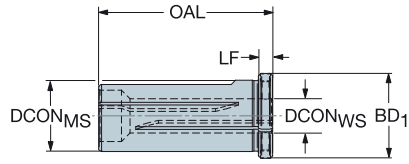
G2

Manguito cilíndrico con posicionamiento Easy-Fix

ISO 9766

Sello metálico para refrigerante de alta presión a través de la herramienta

B



C Versión métrica

				Dimensiones, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
16	5	1	1	EF-16-05	16	5	21	14	30.5	48	5	150	0.130
	6	1	1	EF-16-06	16	6	21	14	31.5	48	5	150	0.110
	8	1	1	EF-16-08	16	8	21	14	43.0	48	5	150	0.100
	10	1	1	EF-16-10	16	10	21	14	43.0	48	5	150	0.080
	12	1	1	EF-16-12	16	12	21	14	43.0	48	5	150	0.065
20	16	1	1	EF-20-16	20	16	25	18	50.0	55	5	150	0.080
25	20	1	1	EF-25-20	25	20	30	23	61.0	61	5	150	0.080
32	25	1	1	EF-32-25	32	25	36	30	60.0	65	5	150	0.120

D

E

F

G

H



Información general H

ISO 13399 H3

Información de seguridad H6

Concepto Coromant para Reciclado (CRC) H7

Claves de código H8

Información sobre el suministro de refrigerante H10

Índice alfanumérico H11

Para pedir sus herramientas...

Online, versión impresa o digital: hay muchas maneras de encontrar nuestra gama completa y pedir sus herramientas.

www.sandvik.coromant.com

Encuentre la gama más actual en nuestra página web

Publicaciones

La biblioteca digital está disponible online y offline en www.sandvik.coromant.com/publications

Catálogos impresos

Utilice los catálogos y suplementos de Sandvik Coromant

Aplicaciones

Ya se trate de encontrar la plaquita correcta, calcular valores iniciales u optimizar los reglajes para maximizar el rendimiento de todas sus operaciones, tenemos la aplicación necesaria.

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
CWTOLU	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

A	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
B	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
C	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
D	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
E	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
F	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
G	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
H		

OHN	Voladizo mínimo
OHX	Voladizo máximo
ORDCODE	Código de pedido
PCL	Longitud cilíndrica periférica
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
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
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
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
TCDMM	Tolerancia del diámetro del mango
TCHA	Tolerancia de agujero posible
TCHAL	Tolerancia de agujero posible inferior
TCHAU	Tolerancia de agujero posible superior
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
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
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
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
ZEFP	Recuento de filos de corte periféricos efectivos (ZEFP)
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.

Plaquitas 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

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

B

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






C




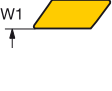

Plaquitas, materiales de corte avanzados, sist. imperial



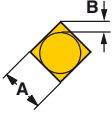
C	N	G	A	4	3	2	-	T	03	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

D

1 Forma de la plaquita	
C 	D 
K 	R 
S 	T 
V 	W 

2 Ángulo de incidencia de la plaquita	
B 	C 
E 	N 
P 	O Descripción específica

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	Tipo de tolerancia	
IC mm	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

E

F

G

H

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
<p>El círculo inscrito se indica en 1/8".</p> <p>*) Para la forma de plaquita K (KNMX, KNUX) solo se indica la longitud teórica de la arista de corte.</p>		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					
		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				
		31.75	1 1/4"			31					
		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

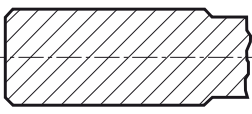
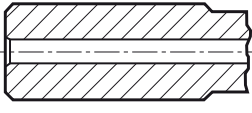
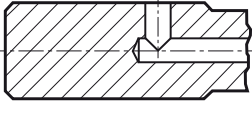
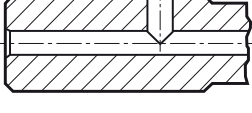
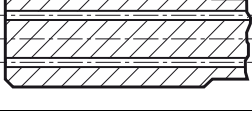
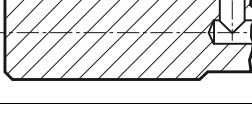
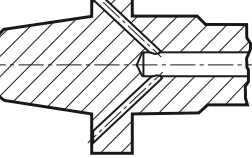
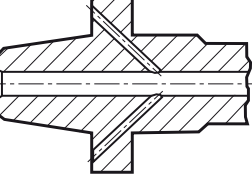

9 Sentido de la herramienta	
R	Avance
L	Avance
N	Avance

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

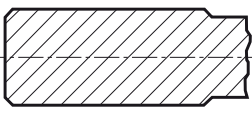
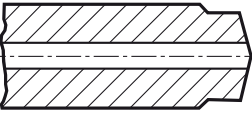
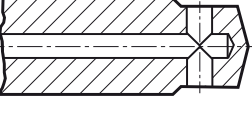
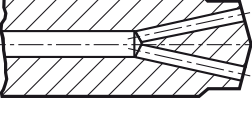

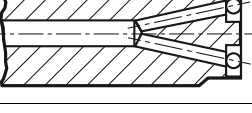
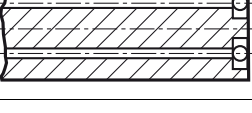

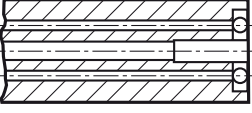
11 Ángulo de chaflán	
15 GB	= 15°
20 GB	= 20°

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

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	

Código	Página	Código	Página	Código	Página
2F340..CSC	D9, D14				
2F340..CSD	D10				
2F340..CSF	D11				
2F340..SC	D9, D14				
2F340-SD	D10				
2F340-SF	D11				
2F341-SC	D12				
2F341-SD	D13				
2F341-SF	D13				
325..XXxx	D27				
600..E	D3				
600..M	D3				
880..C-LM	E3				
880..P-MS	E3				
880-01..C-LM	E3				
880-01..P-MS	E3				
C					
CNGN..E	A6				
CSGX..E	A8				
Cx-ABB	C4, C7				
Cx-CP-70BR/L	A3, A9				
Cx-CP-75AR/L	A3, A9				
Cx-CP-A-25BR/L	A5, A9				
Cx-CP-A-30AR/L	A5, A9				
Cx-QC	C2, C5-C7				
Cx-SL70	C3, C6				
Cx-T-A11B11L	A4, A10				
Cx-TB-CN12CN12	D7				
E					
EF-xx	G2				
Q					
QD-NN1..C..AY	B2				
R					
R217.1x	D15				
R300..E-P	D4-D5				
R300..M-P	D4-D5				
RCGX..E	A6				
RCGX..K/T	A7				
RCHT-PL	D6				
RCKT-PH	D6				
RCKT-PM	D6				
RNGN..E	A6				
RNGN..T/K	A7				
RPGX..S/T	A7				
S					
SNGN..E	A7				
T					
T200-SM100	F3-F5				
T200-SM101	F3				
T300-SD100	F6, F7-F12, F16				
T300-SD101	F7				
T300-SM100	F13-F16				
T300-SM101	F13				