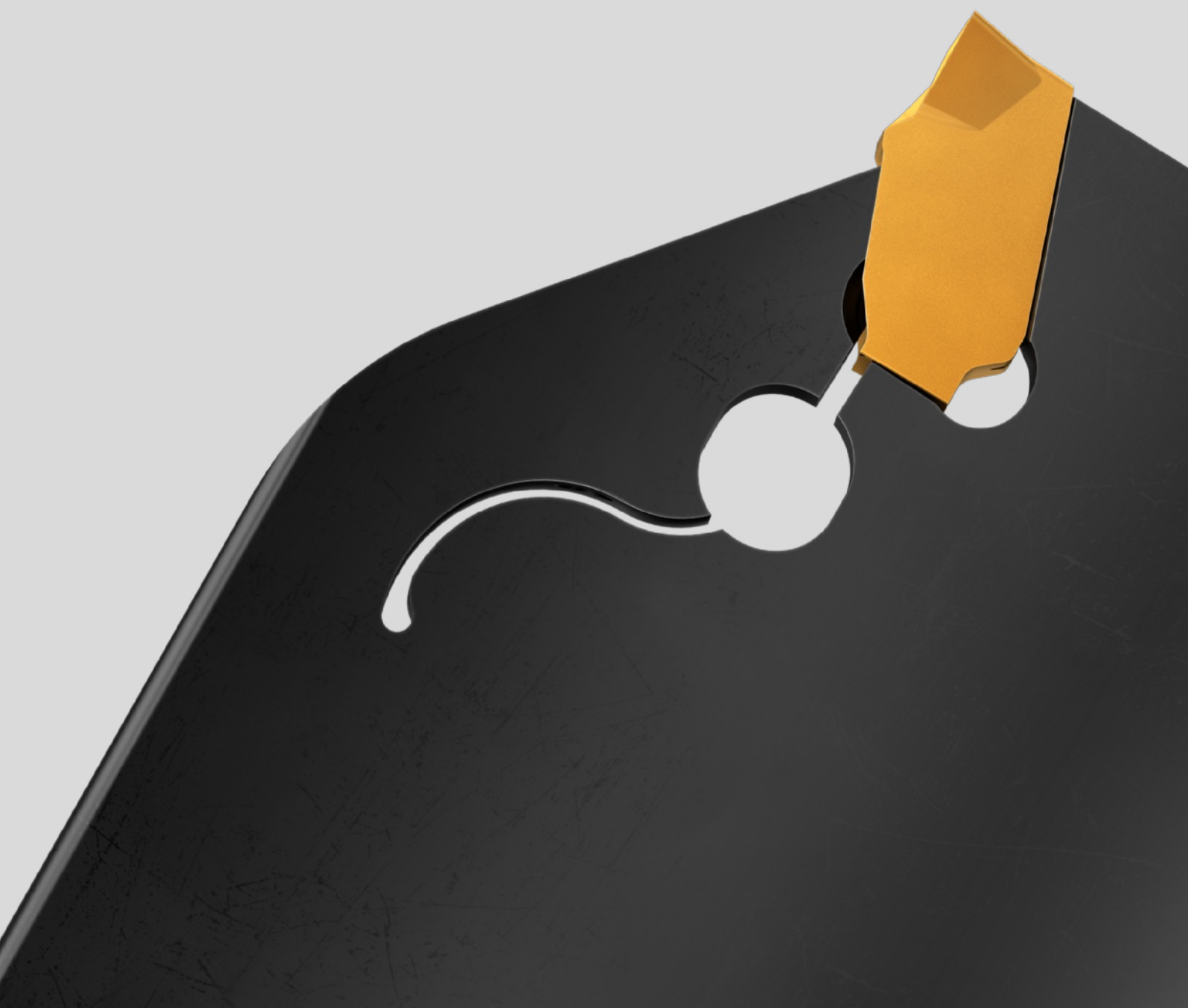


Suplemento

– A LOS CATÁLOGOS DE HERRAMIENTAS PARA TORNEADO Y ROTATIVAS

TORNEADO GENERAL
TRONZADO Y RANURADO
TORNEADO DE ROSCAS
ADAPTADORES DE TORNEADO
FRESADO
TALADRADO
ROSCADO
PIEZAS DE REPUESTO



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

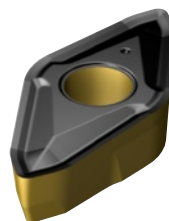
Torneado general

CoroTurn® Prime

La innovación del torneado

- La nueva geometría -H3 está disponible en las calidades GC4325, GC1115 y H13A para plaquitas tipo B. Ha sido diseñada para mecanizar materiales ISO P (acero de bajo contenido en carbono y gran resistencia) e ISO S a grandes velocidades de avance.
- Cabezas SL para una excelente evacuación de la viruta y una productividad incrementada al mecanizar agujeros grandes.

Consulte la página A2



CoroTurn® Prime

Multitarea

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 A5

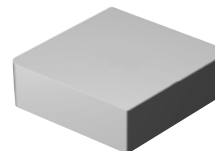


CC6220 y CC6230

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 A8

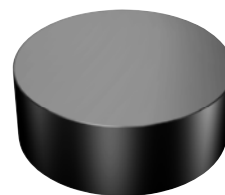


CC6160

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 A8



T-Max®

Portaherramientas para plaquitas de CBN

Extensión de portaherramientas para aplicaciones de Torneado de Piezas Duras.

Consulte la página A12

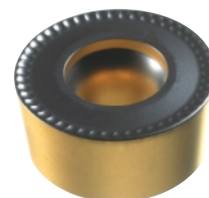


CoroTurn® 107

Plaquitas RCMT

Plaquitas redondas en la calidad GC2220. Aplicables a mecanizado de perfiles y cavidades en acero inoxidable austenítico.

Consulte la página A13



CoroTurn® 107

Mango de herramienta QS para torneado

Mangos QS para CoroTurn 107, con refrigerante por abajo y por arriba.

Consulte la página A14



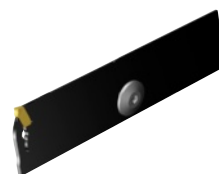
Tronzado y ranurado

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



CoroCut® QF

Ranurado frontal

Nuevo concepto, específicamente diseñado para ranurado frontal, que ofrece una seguridad del proceso superior y un estable adaptador de sujeción de la plaquita. El robusto diseño garantiza la estabilidad de la lama.

Consulte la página B3

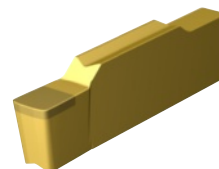


CoroCut® de 1 y 2 filos

Plaquetas para torneado de piezas duras

Calidades de CBN, CB7105 y CB7115, para torneado longitudinal de piezas duras a alta velocidad de avance. Para una mayor productividad en piezas de transmisiones de automoción.

Consulte la página B12



Torneado de roscas

CoroThread™ 266

Roscado con refrigerante de precisión

Portaherramientas con refrigerante por arriba y por abajo para roscado exterior. La solución del refrigerante de precisión ofrece una mayor vida útil de la herramienta, mayor eficiencia y una seguridad del proceso optimizada.

Consulte la página C2



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 D2



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 D3



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 D4



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 D6



CoroChuck™ 935

Portapinzas hidráulico para torneado

- Portapinzas hidráulico para torneado que ofrece una seguridad de extracción sobresaliente
- Sujeción rápida, firme y segura
- Garantiza cuatro veces el diámetro de la barra, una y otra vez
- Altura central correcta para tiempos de reglaje reducidos, una excelente acción de corte y una duración optimizada de la plaquita gracias al sistema EasyFix

Véase el capítulo D



Adaptadores amortiguados HSK

Silent Tools™

Adaptadores de torneado Silent Tools con acoplamiento CoroTurn® SL en la parte frontal y HSK A/C/T (HSK-T63 y HSK-T100) en la posterior. Para voladizos de hasta 6 veces el diámetro.

Consulte la página D7



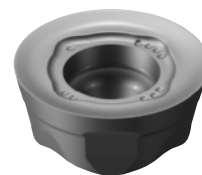
Fresado

GC1130

Mayor vida útil de la herramienta

Extensión de la gama de plaquitas. 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.

Véase el capítulo E



B

CoroMill® 331

Fresado de disco de alta calidad

- Cuerpos de fresa con refrigerante interior para una mayor seguridad del proceso y una calidad optimizada de la ranura
- Longitud de eje reducida que ofrece un rendimiento optimizado al mecanizar con voladizo y un silencioso adaptador
- Geometría de corte ligero para ISO P e ISO K
- Geometrías especiales para ISO M e ISO S
- Nuevo tratamiento superficial en la cuña

Consulte la página E11



C

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 E19



E

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 E22



F

CoroMill® Plura

Fresado de roscas

Fresas de roscar nuevas para roscas MJ.

Consulte la página E28



G

H

I

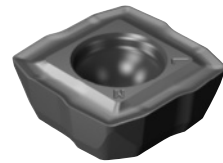
Taladrado

CoroDrill® 880

Plaquetas con recubrimiento de diamante de CVD

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

Consulte el capítulo F



Roscado

CoroTap™

ISO S

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

Consulte el capítulo G



CoroTap™ 400

ISO P

Macho de conformación optimizado para producir una rosca laminada en aplicaciones de acero, especialmente diseñado para la industria de la automoción.

- Está demostrado que reducir la longitud de la rosca también reduce el par
- Un mayor número de ondas ofrece una mayor vida útil y mayores velocidades de corte
- Nueva calidad: retrasa la aparición del desgaste, reduce el par, aumenta la vida útil e incrementa la velocidad de corte.

Consulte el capítulo G



Piezas de repuesto

Manguitos, llaves y accesorios

- Extensión de ocho nuevos manguitos EasyFix con sello metálico que ofrecen un rendimiento óptimo al usar refrigerante de alta presión.
- Cuñas QS para máquinas con cabezal móvil
- Accesorios de CoroMill 331 que incluyen tornillos, arandelas y conjuntos de anillos espaciadores que permiten usar refrigerante con las fresas CoroMill 331.
- Nuevas llaves dinamométricas y puntas para controlar el par de las tuercas ER del tamaño ER11 al ER40.

Ver el capítulo H



Torneado general

CoroTurn® Prime

Plaquitas	
Plaquita CoroTurn® Prime para torneado	A2
Herramientas exteriores	
Unidad de corte CoroTurn® Prime para torneado	A3-A5
Herramientas interiores	
Cabeza de torneado CoroTurn® Prime	A6-A7

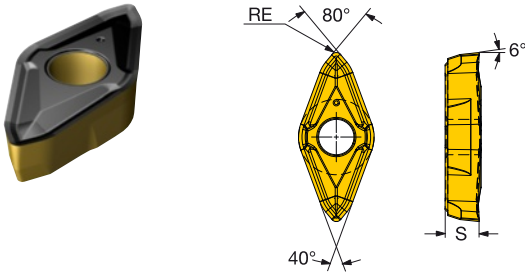
T-Max®

Plaquitas	
Plaquita T-Max® para torneado	A8-A9
Plaquita T-Max® para ranurado	A10
Herramientas exteriores	
Unidad de corte T-Max® para torneado	A11
Mango de herramienta T-Max® para torneado	A12

CoroTurn® 107

Plaquitas	
Plaquita CoroTurn® 107 para torneado	A13
Herramientas exteriores	
Mango de herramienta CoroTurn® 107 QS para torneado	A14-A17
Datos de corte	A18

Plaquita CoroTurn® Prime para torneado



C

Versión métrica

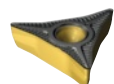
					P		M		K		S	
		SSC	S	RE	CÓDIGO ISO		4325	1115	4325	1115	4325	1115
Avance medio	H3	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3		★	☆	☆	★	★	★
	H3W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3W		★	★	☆	★	★	★



Unidad de corte CoroTurn® Prime para torneado

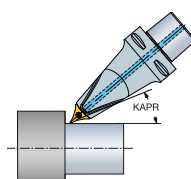
Diseño de sujeción por tornillo

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante de precisión

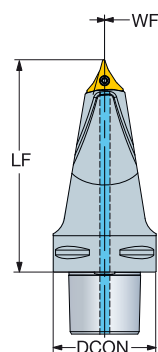


CP-A

KAPR



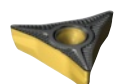
30.0°



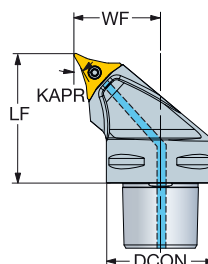
						Dimensiones, mm, pulg.							MIID
	SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	CP-A	C5	3.0	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
			.118				1.969	4.528	.000	2175			
		C6	3.0	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	63	130.0	0.0	150	3.0	2.05	CP-A1108
			.118				2.480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

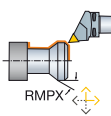
KAPR

25.0°



CP-A



									Dimensiones, mm, pulg.							
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	APMX	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID	
	CP-A	C5	110.0	780.0	2.5	10°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	50	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108	
			4.331	30.709	.098				1.969	2.362	1.575	2175				
		C6	110.0	900.0	2.5	10°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	63	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108	
			4.331	35.433	.098				2.480	2.559	1.969	2175				

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto

Tornillo de plaquita	Boquilla	Tornillo de refrigerante
5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256

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

D1



A18



I2

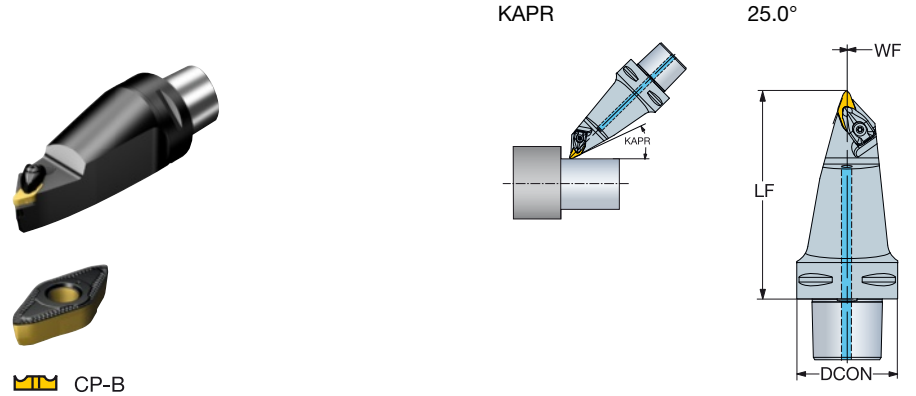


I7

Unidad de corte CoroTurn® Prime para torneado

Diseño de sujeción rígido
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante de precisión

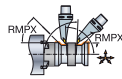
B



C



D

						Dimensiones, mm, pulg.							MIID
	SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	CP-B	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			

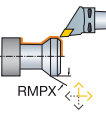
E



F



G

								Dimensiones, mm, pulg.							
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	APMX	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-B	C5	140.0	150.0	4.0	23°	3	C5-CP-A-25BR/L40060-11B	50	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108
			5.512	5.906	.157				1.969	2.362	1.575	2175			
		C6	150.0	150.0	1.5	23°	3	C6-CP-A-25BR/L50065-11B	63	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108
		5.906	5.906	.059				2.480	2.559	1.969	2175				

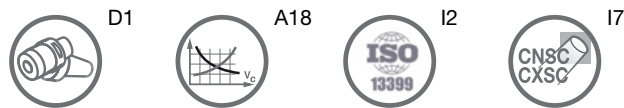
R = A Derecha, L = A Izquierda

H

Piezas de repuesto			
Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Juego de sujeción	Tornillo de refrigerante
5513 020-04	5322 610-01	S6 5412 028-021	3213 010-256

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

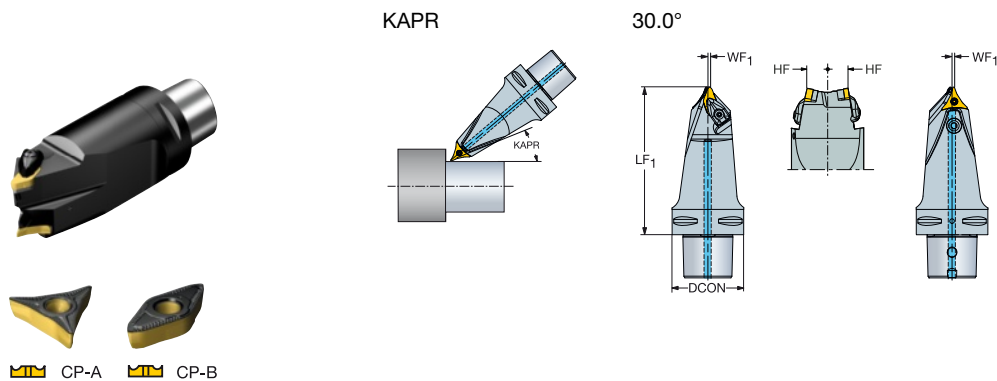
I

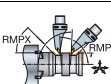


Unidad de corte CoroTurn® Prime para torneado

Herramienta gemela

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante de precisión



							Dimensiones, mm, pulg.									
	SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	OHX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF ₁	WF ₁	HF				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					

Piezas de repuesto

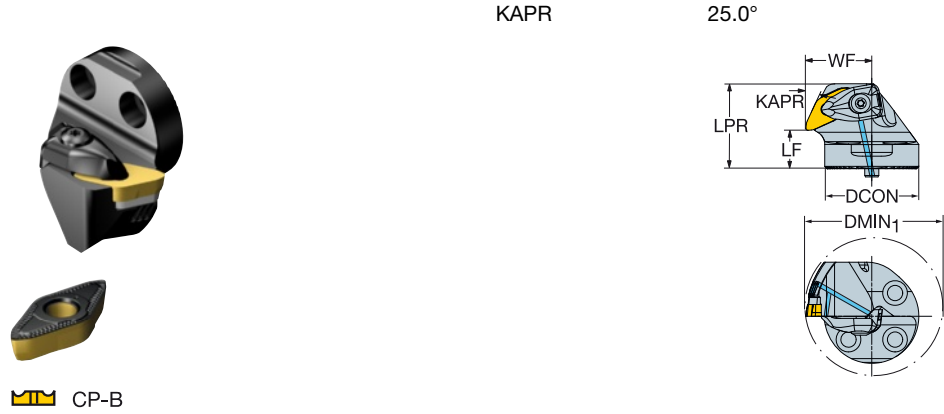
Tornillo de plaquita	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Juego de sujeción	Boquilla	Tornillo de refrigerante
5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01	S6	5412 028-021	5691 026-03
					5512 104-01

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


Cabeza de torneado CoroTurn® Prime

Diseño de sujeción rígido
CoroTurn®SL - Suministro de refrigerante de precisión

B



C

D

								Dimensiones, mm, pulg.							MIID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	LPR	BAR PSI	NM	KG	
	CP-B	40	90.0	4.0	23°	1	SL-CP-X-25BR/L-40-11B	40	16.0	28.0	36	70	3.0	0.16	CP-B1108
			3.543	.157				1.575	.630	1.102	1.417	1015			

E

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto				
Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Juego de sujeción	Tornillo de refrigerante	Pivote de posicionado
5513 020-04	5322 610-01	S6 5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

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

F

G

H

I



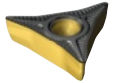
Cabeza de torneado CoroTurn® Prime

Diseño de sujeción por tornillo

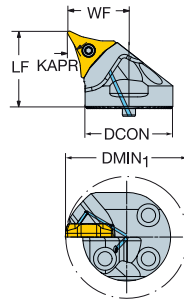
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante de precisión

KAPR

30.0°



CP-A

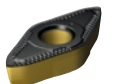


						Dimensiones, mm, pulg.							
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-A	40	90.0	3.0	1	SL-CP-30AR/L-40-11C	40	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
			3.543	.118			1.575	1.378	1.102	1015			

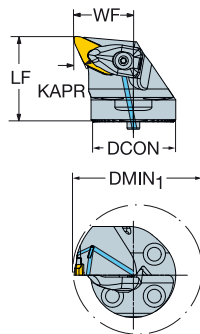
Diseño de sujeción rígido

KAPR

25.0°



CP-B



						Dimensiones, mm, pulg.							
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-B	40	90.0	4.0	1	SL-CP-25BR/L-40-11B	40	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
			3.543	.157			1.575	1.575	1.102	1015			

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto					
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Boquilla	Tornillo de refrigerante	Pivote de posicionado	
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-10	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01	
Piezas de repuesto					
Código de pedido	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Juego de sujeción	Tornillo de refrigerante	Pivote de posicionado
SL-CP-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

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



D1



A18

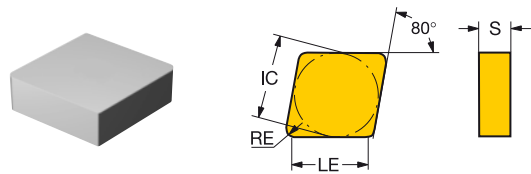


I2

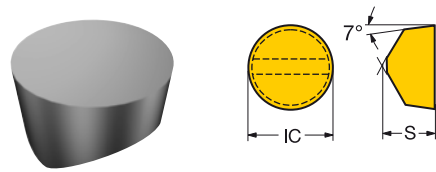


I7

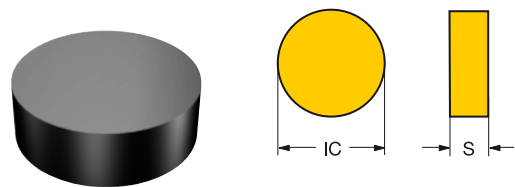
Plaquita T-Max® para torneado



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



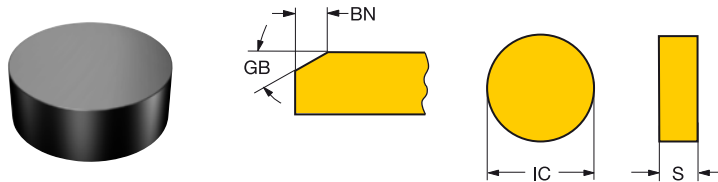
								S	
		06	1/4	6.35	3.18		CÓDIGO ISO	6160	CÓDIGO ANSI
				.250	.125		RCGX060600E	☆	RCGX24A
Medio	E								



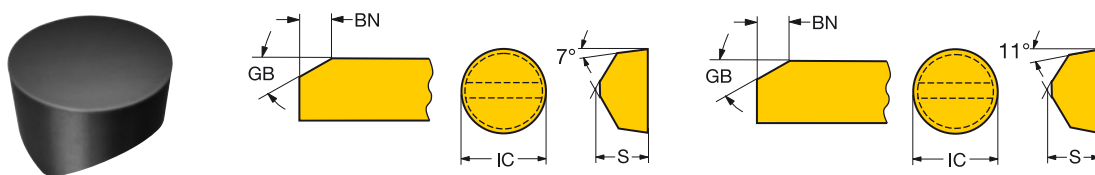
								S	
		12	1/2	7.94	6.35		CÓDIGO ISO	6220	CÓDIGO ANSI
				.313	.250		RNGN120700E	☆	☆
Medio	E							6230	RNG45A



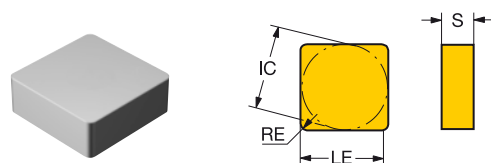
Plaquita T-Max® para torneado



							S		CÓDIGO ANSI
	12	1/2	7.94	6.35	20°	0.10	6220	6230	
Medio	.313	.250	20°	.004			★	★	RNG45T0320



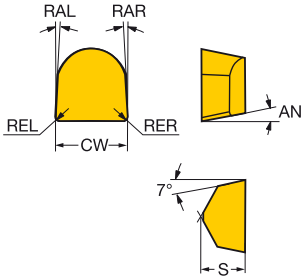
							S		CÓDIGO ANSI
	06	1/4	6.35	3.18	20°	7°	6220	6230	
Medio	.250	.125	20°	.004			★	★	RCGX24T0320
	09	3/8	7.94	4.76	20°	7°	★	★	RCGX35T0320
	.313	.187	20°	.004			★	★	RCGX45T0320
	12	1/2	7.94	6.35	20°	7°	★	★	RCGX45T0320
	.313	.250	20°	.004			★	★	RPGX35T0320
	09	3/8	7.94	4.76	20°	11°	★	★	RPGX35T0320
	.313	.187	20°	.004			★	★	RPGX45T0320
	12	1/2	7.94	6.35	20°	11°	★	★	RPGX45T0320
	.313	.250	20°	.004					



							S		CÓDIGO ANSI
	12	1/2	11.5	7.94	1.19		6220	6230	
Medio	.453	.313	.047				★	★	SNG453A
	19	3/4	17.4	7.94	1.59		★	★	SNG654A
	.687	.313	.062				★	★	SNG656A
	12	1/2	11.5	7.94	1.19		★	★	SNG453A
	.453	.313	.047				★	★	SNG454A
	19	3/4	17.4	7.94	1.59		★	★	SNG654A
	.687	.313	.062				★	★	SNG656A
	12	1/2	11.5	7.94	1.19		★	★	SNG453A
	.453	.313	.047				★	★	SNG454A

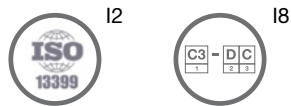


Plaquita T-Max® para ranurado



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

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



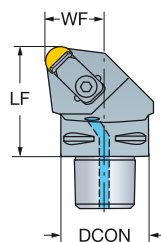
Unidad de corte T-Max® para torneado

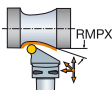
Diseño de sujeción rígido

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior



■ RNGA
■ RNGN



						Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID
			CZC _{MS}	RMPX	CNSC		DCON	LF	WF				
	09	3/8	C4	90°	3	C4-CRSNR/L-27050-09ID	40	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 09 03 00
			C5	90°	3	C5-CRSNR/L-35060-09ID	50	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 09 03 00
			C6	90°	3	C6-CRSNR/L-45065-09ID	63	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 09 03 00
							2.480	2.559	1.772	145			
	12	1/2	C4	90°	3	C4-CRSNR/L27050-1203ID	40	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 03 00
			C5	90°	3	C5-CRSNR/L35060-1203ID	50	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 03 00
			C6	90°	3	C6-CRSNR/L45065-1203ID	63	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 03 00
							2.480	2.559	1.772	145			

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto				
SSC	Sujeción	Placa de presión	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo
09	5412 125-04	5192 020-03	5322 141-07	5512 031-16
12	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-08	5512 031-17

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

A9



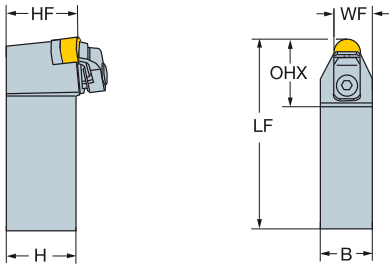
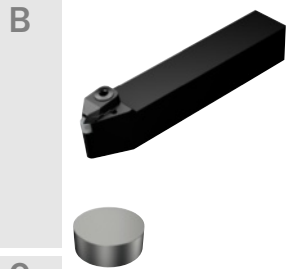
D1



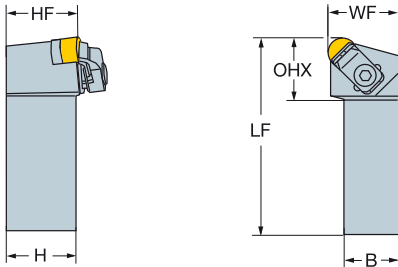
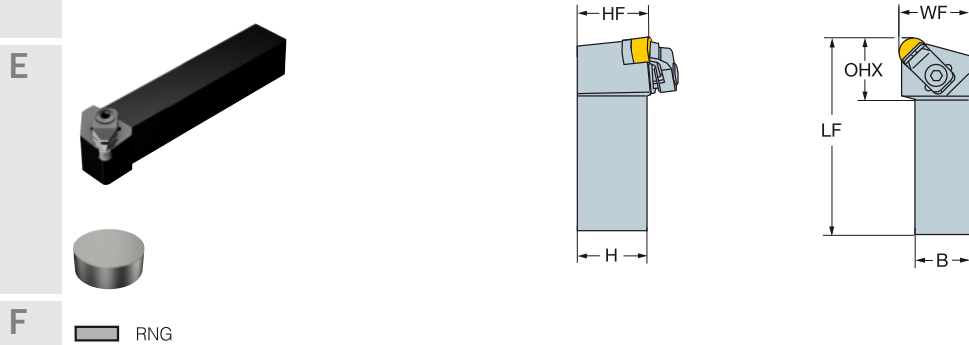
I2

Mango de herramienta T-Max® para torneado

Diseño de sujeción rígido



						CZC _{MS}	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID
	06	1/4	25 x 25	90°	29.0					B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
	06	1/4	25 x 25	90°	29.0	CRDNN 2525M 06-ID	25.0	25.0	151.0	15.7	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00			
					1.142		.984	.984	5.945	.618	.984						
	12	1/2	32 x 25	90°	36.4	CRDNN 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00			
					1.433		.984	1.260	6.693	1.260	1.260						



						Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID
							B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
	06	1/4	25 x 25	90°	26.7	CRSNR/L 2525M 06-ID	25.0	25.0	151.0	32.2	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
					1.051		.984	.984	5.945	1.268	.984			
	12	1/2	32 x 25	90°	30.7	CRSNR/L 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00
					1.209		.984	1.260	6.693	1.260	1.260			

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

H

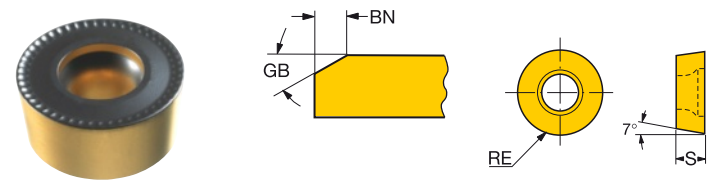
Piezas de repuesto				
SSC	Sujeción	Placa de presión	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo
06	5412 125-03	5192 020-02	5322 141-06	5512 031-15
12	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-08	5512 031-17

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



Plaqueta CoroTurn® 107 para torneado

Plaqueta tipo R (Redonda)



Versión métrica

							CÓDIGO ISO	M	
		S	RE	GB	BN				
Medio	M0	05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0	★	
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0	★	
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0	★	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0	★	
		12	4.76	6.00	15°	0.12	RCMT 12 04 M0	★	
		16	6.35	8.00	15°	0.15	RCMT 16 06 M0	★	
		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0	★	



Mango de herramienta CoroTurn® 107 QS para torneado

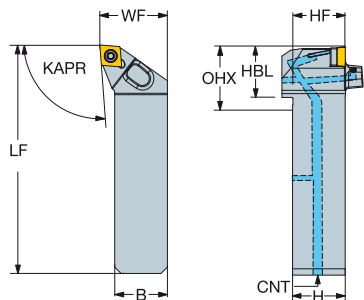
Diseño de sujeción por tornillo
Suministro de refrigerante de precisión

B



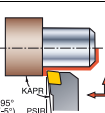
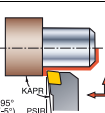
KAPR

95.0°



D

Versión métrica

					Código de pedido	Dimensiones, mm											MIID
		CZC _{MS}	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT					
	09	20 x 20	44.0	3	QS-SCLCR/L 2020 09C	20.0	20.0	24.0	93.0	25.0	20.0	G1/8	150	3.0	0.26	CCMT 09 T3 08	
		25 x 25	49.0	3	QS-SCLCR/L 2525 09C	25.0	25.0	24.0	108.0	32.0	25.0	G1/8	150	3.0	0.48	CCMT 09 T3 08	

E

Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.													
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID			
	3/8	3/4 x 3/4	1.695	3	QS-SCLCR/L 12 3C	.750	.750	.945	3.661	1.000	.750	G1/8	2175	2.2	0.528	CCMT 3(2.5)2			
		1 x 1	1.945	3	QS-SCLCR/L 16 3C	1.000	1.000	.945	4.252	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	1.100	CCMT 3(2.5)2			

R = A Derecha, L = A Izquierda

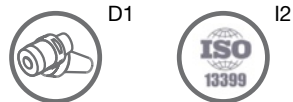
G

Piezas de repuesto						
Tornillo de plaquita	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Boquilla	Tapón	Tapón	Tapón
5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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

H

I



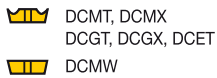
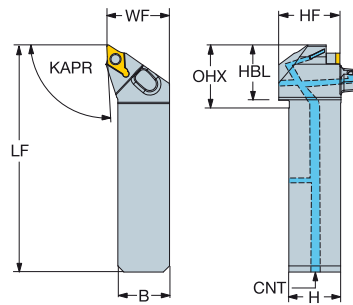
Mango de herramienta CoroTurn® 107 QS para torneado

Diseño de sujeción por tornillo

Suministro de refrigerante de precisión

KAPR

93.0°



Versión métrica

						Código de pedido	Dimensiones, mm													MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT							
	11	20 x 20	27°	47.5	3	QS-SDJCR/L 2020 11C	20.0	20.0	27.5	96.5	25.0	20.0	G1/8	150	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08			
		25 x 25	27°	54.0	3	QS-SDJCR/L 2525 11C	25.0	25.0	29.0	113.0	32.0	25.0	G1/8	150	3.0	0.49	DCMT 11 T3 08			

Versión en pulgadas

						Código de pedido	Dimensiones, pulg.										  			MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC		B	H	HL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS	LBS				
	3/8	3/4 x 3/4	27°	2.142	3	QS-SDJCR/L 12 3C	.750	.750	1.142	4.449	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	0.550	DCMT 3(2.5)2			
		1 x 1	27°	2.142	3	QS-SDJCR/L 16 3C	1.000	1.000	1.142	4.449	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	1.056	DCMT 3(2.5)2			

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto

Tornillo de plaquita	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Boquilla	Tapón	Tapón	Tapón
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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



D1



I2

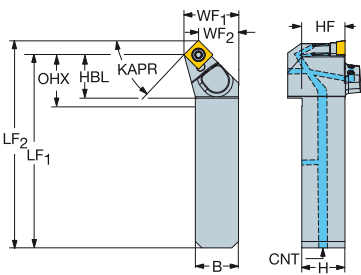
Mango de herramienta CoroTurn® 107 QS para torneado

Diseño de sujeción por tornillo
Suministro de refrigerante de precisión

B



KAPR45.0°



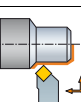
C



SCMT

Versión métrica

D

		Dimensiones, mm																	MIID
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HL	LF ₁	LF ₂	WF ₁	WF ₂	HF	CNT					
	09	20 x 20	52.5	3	QS-SSDCR/L 2020 09C	20.0	20.0	27.5	90.1	96.5	25.0	18.6	20.0	G1/8	150	3.0	0.27	SCMT 09 T3 08	
		25 x 25	53.5	3	QS-SSDCR/L 2525 09C	25.0	25.0	28.5	106.1	112.5	32.0	25.6	25.0	G1/8	150	3.0	0.48	SCMT 09 T3 08	

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto						
Tornillo de plaquita	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Boquilla	Tapón	Tapón	Tapón
5513 020-01	5512 090-01	5322 420-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

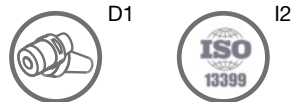
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

F

G

H

I



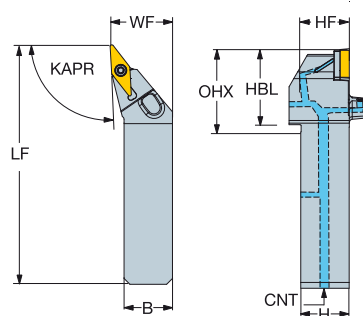
Mango de herramienta CoroTurn® 107 QS para torneado

Diseño de sujeción por tornillo

Suministro de refrigerante de precisión

KAPR

93.0°



Versión métrica

						Código de pedido	Dimensiones, mm										MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC		B	H	LBL	LF	WF	HF	CNT				
	16	20 x 20	44°	59.0	3	QS-SVJBR/L 2020 16C	20.0	20.0	39.0	108.0	25.0	20.0	G1/8	150	3.0	0.29	VBMT 16 04 08
		25 x 25	44°	64.0	3	QS-SVJBR/L 2525 16C	25.0	25.0	39.0	123.0	32.0	25.0	G1/8	150	3.0	0.51	VBMT 16 04 08

Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.													
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID		
	3/8	3/4 x 3/4	44°	2.285	3	QS-SVJBR/L 12 3C	.750	.750	1.535	4.252	1.000	.750	G1/8	2175	2.2	0.594	VBMT 332		
		1 x 1	44°	2.535	3	QS-SVJBR/L 16 3C	1.000	1.000	1.535	4.843	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	1.166	VBMT 332		

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto

Tornillo de plaquita	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Boquilla	Tapón	Tapón	Tapón
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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

D1



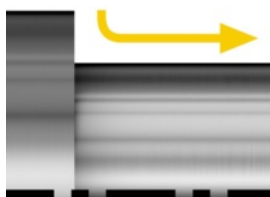
I2

A

Datos de corte

CoroTurn® Prime

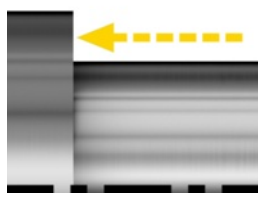
B



SBW = Hacia atrás
(retroceso)



EBW = Hacia arriba
(refrentado)



SFW = Hacia delante
(torneado longitudinal
convencional)



EFW = Hacia abajo
(refrentado convencional)

C

Plaquetas 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

Plaquetas tipo B con diseño de sujeción rígida en el portaherramientas

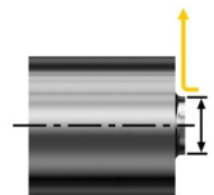


		SBW	EBW	SFW	EFW
f_n mín	mm (pulgadas)	0.3 (.0118)	0.3 (.0118)	0.2 (.0079)	0.2 (.0079)
f_n rec	mm (pulgadas)	0.6 (.0236)	0.6 (.0236)	0.35 (.0138)	0.3 (.0118)
f_n máx	mm (pulgadas)	1.2 (.0472)	1.2 (.0472)	0.6 (.0236)	0.6 (.0236)
a_p mín	mm (pulgadas)	0.5 (.020)	0.5 (.020)	0.5 (.020)	0.5 (.020)
a_p rec	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

F

Diámetro mínimo



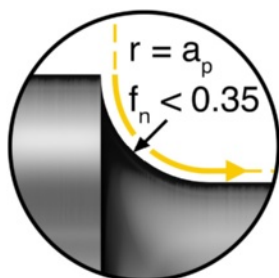
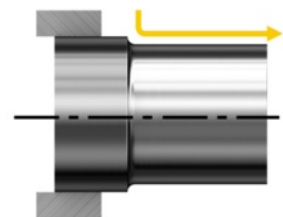
$D_{\min 3}$

Velocidad de corte

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

G

Requiere reducción del avance y entrada radial



I

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO P	N.º CMC	Acero	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					GC4325		
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$		
					0.1-0.4-0.8		
Núm. MC		Material	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Acero no aleado C = 0.1-0.25%	1500	125	510-345-245		
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	1600	150	455-305-215		
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	425-290-205		
P2.1.Z.AN	02.1	Acero de baja aleación (elementos de aleación ≤5%) No templado	1700	180	460-305-215		
P2.1.Z.AN	02.12	Acero para rodamientos de bola	1800	210	395-265-190		
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	1850	275	255-180-140		
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	2050	350	205-145-110		
P3.0.Z.AN	03.11	Acero de alta aleación (elementos de aleación >5%) Recocido	1950	200	300-205-150		
P3.0.Z.HT	03.21	Acero de herram. templado	3000	325	135-95-75		
P1.5.C.UT	06.1	Acero fundido No aleado	1550	180	240-180-130		
P2.6.C.UT	06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	1600	200	210-140-100		
P3.0.C.UT	06.3	Alta aleación (elementos de aleación >5%)	2050	225	185-125-90		
ISO M	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					GC1115 GC2220		
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$		
					0.1-0.2-0.3 0.2-0.4-0.6		
Núm. MC		Material	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrítico/martensítico Barras/forjadas No templado	1800	200	335-255-200	-	
P5.0.Z.PH	05.12	Templado PH	2850	330	185-150-120	-	
P5.0.Z.HT	05.13	Templado	2350	330	200-160-140	-	
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico Barras/forjadas Austenítico	1800	180	265-215-165	225-165-125	
M1.0.Z.PH	05.22	Templado PH	2850	330	185-150-120	100-70-55	
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	2250	200	220-190-155	130-100-75	
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Barras/forjadas No soldable ≥ 0,05% C	2000	230	250-205-155	190-150-110	
M3.2.Z.AQ	05.52	Soldable < 0,05% C	2450	260	230-170-130	150-120-90	
P5.0.C.UT	15.11	Ferrítico/martensítico Fundición No templado	1700	200	320-265-205	-	
P5.0.C.UT	15.12	Templado PH	2450	330	160-130-95	-	
P5.0.C.HT	15.13	Templado	2150	330	175-145-110	-	
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico Fundición Austenítico	1700	180	280-225-170	200-155-115	
M1.0.C.UT	15.22	Templado PH	2450	330	160-130-95	85-55-40	
M2.0.C.AQ	15.23	Super austenítico	2150	200	210-180-150	130-90-65	
M3.1.C.AQ	15.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Fundición No soldable ≥ 0,05% C	1800	230	230-170-120	150-120-90	
M3.2.C.AQ	15.52	Soldable < 0,05% C	2250	260	205-155-110	125-105-80	
ISO K	N.º CMC	Fundición	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					H13A		
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$		
					0.1-0.3-0.5		
Núm. MC		Material	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
K1.1.C.NS	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	790	130	140-125-110		
K1.1.C.NS	07.2	Perlítica	900	230	125-110-90		
K2.1.C.UT	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	890	180	180-145-110		
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	970	220	140-115-95		
K3.1.C.UT	09.1	Hierro SG nodular Ferrítica	900	160	135-125-95		
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	1350	250	125-115-90		
K3.4.C.UT	09.3	Martensítica	2100	380	100-85-65		

A

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

B

ISO N	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					H13A		
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$		
					0.15-0.8		
Núm. MC		Material	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	400	60	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.2.Z.AG	30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	650	100	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.3.C.UT		Aleaciones de aluminio Fundida, no envejecida	600	75	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.3.C.AG		Fundición, o fundición y envejecido	700	90	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.4.C.NS	30.41	Aleaciones de aluminio Fundidas, 13–15% Si	700	130	400 (500-50) ¹⁾		
	30.42	Fundidas, 16–22% Si	700	130	250 (315-31) ¹⁾		
N3.3.U.UT	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	550	110	450 (560-55) ¹⁾		
N3.2.C.UT	33.2	Latón, bronces con plomo, ≤1% Pb	550	90	450 (560-55) ¹⁾		
N3.1.U.UT	33.3	Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	1350	100	270 (340-34) ¹⁾		

C

D

ISO S	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					CC6160	CC6220	CC6230	
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$			
					0.1-0.2-0.3			
Núm. MC		Material	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min			
S1.0.U.AN	20.11	Superalloys termorresistentes Base de hierro Recocidas o tratadas en solución	2400	200	-			
	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	-			
S2.0.Z.AN	20.21	Base de níquel 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	
S3.0.Z.AN	20.31	Base de cobalto 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	-			

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

F

G

H

I



Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO P	N.º CMC	Acero	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					GC4325			
					h_{ex} , pulg. $\approx$ avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance			
					.004-.016-.031			
Núm. MC		Material	lbs/pulg. ²	HB	Velocidad de corte v_c , p/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Acero no aleado						
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1-0.25%	216,500	125	1400-890-660			
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25-0.55%	233,000	150	1250-800-590			
		C = 0.55-0.80%	247,000	170	1200-760-560			
P2.1.Z.AN	02.1	Acero de baja aleación (elementos de aleación $\leq 5\%$)						
P2.1.Z.AN	02.12	No templado	249,500	180	980-600-445			
P2.5.Z.HT	02.2	Acero para rodamientos de bola	259,500	210	820-500-365			
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	268,000	275	600-385-280			
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	298,000	350	485-310-225			
P3.0.Z.AN	03.11	Acero de alta aleación (elementos de aleación $> 5\%$)						
P3.0.Z.HT	03.21	Recocido	282,000	200	780-500-345			
P3.0.Z.HT	03.21	Acero de herram. templado	435,500	325	360-225-165			
P1.5.C.UT	06.1	Acero fundido						
P2.6.C.UT	06.2	No aleado	225,000	180	600-450-335			
P3.0.C.UT	06.3	De baja aleación (elementos de aleación $\leq 5\%$)	230,500	200	540-320-235			
P3.0.C.UT	06.3	Alta aleación (elementos de aleación $> 5\%$)	300,500	225	470-305-220			
ISO M	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					GC1115 GC2220			
					h_{ex} , pulg. $\approx$ avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance			
					.004-.008-.012 .008-.016-.024			
Núm. MC		Material	lbs/pulg. ²	HB	Velocidad de corte (v_c), pies/min			
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrítico/martensítico						
P5.0.Z.PH	05.12	Barras/forjadas						
P5.0.Z.HT	05.13	No templado	262,000	200	1100-840-650	-		
		Templado PH	411,500	330	610-490-390	-		-
		Templado	340,000	330	650-530-460	-		-
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico						
M1.0.Z.PH	05.22	Barras/forjadas						
M2.0.Z.AQ	05.23	Austenítico	259,000	180	870-700-530	740-540-400		
		Templado PH	414,000	330	610-490-390	330-235-175		
		Super austenítico	328,000	200	730-630-510	425-325-245		
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
M3.2.Z.AQ	05.52	Barras/forjadas						
		No soldable $\geq 0,05\%$ C	286,500	230	830-660-510	620-485-355		
		Soldable $< 0,05\%$ C	356,500	260	740-550-430	490-390-290		
P5.0.C.UT	15.11	Ferrítico/martensítico						
P5.0.C.UT	15.12	Fundición						
P5.0.C.HT	15.13	No templado	246,500	200	1050-860-660	-		-
		Templado PH	354,500	330	530-430-310	-		-
		Templado	311,000	330	570-470-350	-		-
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico						
M2.0.C.AQ	15.22	Fundición						
		Austenítico	248,000	180	910-730-560	660-500-370		
		Templado PH	356,000	330	530-430-310	275-180-130		
		Super austenítico	310,500	200	690-590-490	425-290-210		
M3.1.C.AQ	15.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
M3.2.C.AQ	15.52	Fundición						
		No soldable $\geq 0,05\%$ C	258,000	230	750-550-390	490-390-290		
		Soldable $< 0,05\%$ C	326,000	260	670-510-350	410-340-260		
ISO K	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					H13A			
					h_{ex} , pulg. $\approx$ avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance			
					.004-.010-.016			
Núm. MC		Material	lbs/pulg. ²	HB	Velocidad de corte (v_c), pies/min			
K1.1.C.NS	07.1	Fundición maleable						
	07.2	Ferrítica (viruta corta)	115,000	130	460-410-360			
		Perlítica	131,000	230	410-360-295			
K2.1.C.UT	08.1	Fundición gris						
K2.2.C.UT	08.2	Baja resistencia a la tracción	130,000	180	590-470-355			
		Alta resistencia a la tracción	140,500	220	460-375-310			
K3.1.C.UT	09.1	Hierro SG nodular						
K3.3.C.UT	09.2	Ferrítica	130,000	160	445-470-310			
K3.4.C.UT	09.3	Perlítica	194,500	250	410-375-290			
		Martensítica	307,000	380	330-275-210			

A

B

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

C

ISO N	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					H13A		
					h_{ex} pulg. $\approx$ avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance		
					.006-.031		
Núm. MC		Material	lbs/pulg. ²	HB	Velocidad de corte (v_c), pies/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	58,000	60	6250 (7800-780) ¹⁾		
N1.2.Z.AG	30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	94,500	100	6250 (7800-780) ¹⁾		
N1.3.C.UT		Aleaciones de aluminio Fundida, no envejecida	87,000	75	6250 (7800-780) ¹⁾		
N1.3.C.AG		Fundición, o fundición y envejecido	101,500	90	6250 (7800-780) ¹⁾		
N1.4.C.NS	30.41	Aleaciones de aluminio Fundidas, 13-15% Si	101,500	130	1300 (1650-165) ¹⁾		
	30.42	Fundidas, 16-22% Si	101,500	130	820 (1050-105) ¹⁾		
N3.3.U.UT	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, $\geq 1\%$ Pb Latón, bronce con plomo, $\leq 1\%$ Pb Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	79,500	110	1500 (1900-190) ¹⁾		
N3.2.C.UT	33.2		80,000	90	1500 (1900-190) ¹⁾		
N3.1.U.UT	33.3		196,000	100	890 (1100-110) ¹⁾		

D

ISO S	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					CC6160	CC6220	CC6230	
					h_{ex} pulg. $\approx$ avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance			
					.004-.008-.012			
Núm. MC		Material	lbs/pulg. ²	HB	Velocidad de corte v_c , p/min			
S1.0.U.AN	20.11	Superalloys termorresistentes Base de hierro Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	-			
	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	-			
S2.0.Z.AN	20.21	Base de níquel 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	
S3.0.Z.AN	20.31	Base de cobalto 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	-			

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

F

G

H

I



Tronzado y ranurado

CoroCut® QD

Herramientas exteriores	
Lama CoroCut® QD para tronzado en el eje Y	B2

CoroCut® QF

Plaquitas	
Plaquita CoroCut® QF para ranurado frontal	B3
Herramientas exteriores	
Mango de herramienta CoroCut® QF para ranurado frontal	B4-B7
Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal	B8-B9
Herramientas interiores	
Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal	B10-B11

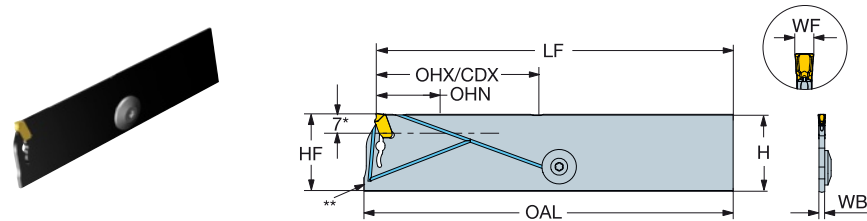
CoroCut® de 1 y 2 filos

Plaquitas	
Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para torneado	B12

Datos de corte	B13
----------------	-----

Lama CoroCut® QD para tronzado en el eje Y

Diseño de sujeción por resorte





							Dimensiones, mm, pulg.									
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	H	WB	LF	WF	HF	OAL	BAR PSI	KG	MIID	
	G	25	60.0	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	2.362	1.181			1.256	.093	5.709	.106	1.260	5.906	1015		
	H	25	60.0	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	2.362	1.181			1.256	.132	5.669	.146	1.260	5.906	1015		
		25	90.0	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	3.543	2.362			1.256	.132	6.457	.146	1.260	6.693	1015		

D

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

N = Neutro

E

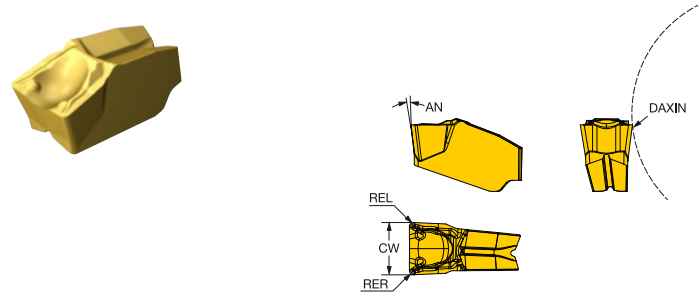
Piezas de repuesto
Tapón de refrigerante
5643 028-03

F

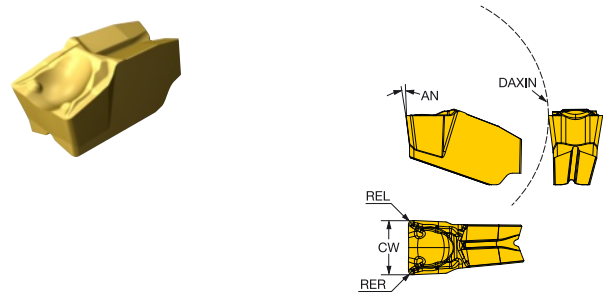
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Plaquita CoroCut® QF para ranurado frontal



					Código de pedido	P				M				K		N		S				Dimensiones, mm, pulg.					
SSC	CW	REL	RER	DAXIN		1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012	1.181																							
QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFT-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	.012	.012	1.181																							



					Código de pedido	P				M				K		N		S				Dimensiones, mm, pulg.					
SSC	CW	REL	RER	DAXIN		1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL
QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012	1.181																							
QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFU-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	.012	.012	1.181																							

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



B4



B13



I2

Mango de herramienta CoroCut® QF para ranurado frontal

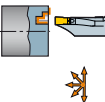
Diseño de sujeción por resorte
Suministro de refrigerante de precisión

B



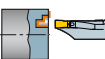
C

Versión métrica

									Dimensiones, mm												
																			BAR	KG	
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT			MIID			
	QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	113.6	25.5	25.0	29.6	G1/8	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF			
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF			
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF			
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF			
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF			
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF			
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF			
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF				
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.50	QFT-H-0400-04-TF				
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF				
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF				
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF				
	25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF				

E

Versión en pulgadas

								Dimensiones, pulg.												
																		PSI	LBS	
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT			MIID		
	QFT-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFT-RFG080C16-030B	1.000	1.000	4.485	1.024	.984	1.178	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF		
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFG100C16-035B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF		
		1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFT-RFG100C16-045B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF		
		1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFT-RFG100C16-055B	1.000	1.000	4.685	1.024	.984	1.378	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF		
		1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFT-RFG120C16-070B	1.000	1.000	4.882	1.024	1.000	1.578	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF		
		1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFT-RFG120C16-100B	1.000	1.000	4.882	1.024	1.000	1.578	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF		
		1 x 1	1.200	5.906	12.205	1.575	3	QFT-RFG120C16-150B	1.000	1.000	4.882	1.024	1.000	1.578	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF		
	QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFT-RFH090C16-030B	1.000	1.000	4.585	1.024	1.000	1.278	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFH100C16-035B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFT-RFH125C16-045B	1.000	1.000	4.935	1.024	1.000	1.628	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFT-RFH125C16-065B	1.000	1.000	4.935	1.024	1.000	1.628	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFT-RFH150C16-100B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFT-RFH150C16-150B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFT-RFH150C16-300B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFT-RFH150C16-500B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		

G

H

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

Curva B (cóncava) - Rotación del husillo en sentido horario

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

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

I



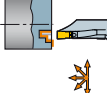
Mango de herramienta CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Suministro de refrigerante de precisión



Versión métrica

								Dimensiones, mm													
																			BAR	KG	
								B	H	LF	WF	HF	HL	CNT			MIID				
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	25.0	25.0	113.6	25.5	25.0	29.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF			
	QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF			
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF			
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF			
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF			
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF			
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF				
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.52	QFU-H-0400-04-TF				
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF				
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF				
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF				
	25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF				

Versión en pulgadas

								Dimensiones, pulg.													

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

Curva B (cóncava) - Rotación del husillo en sentido antihorario

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

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

B3



D1



I2



I7

Mango de herramienta CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte
Suministro de refrigerante de precisión



C

Versión métrica

									Dimensiones, mm												
																					
								Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT			MIID			
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC														
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	92.0	49.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	92.0	52.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF			
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF				

E

Versión en pulgadas

								Dimensiones, pulg.												
																		PSI	LBS	
								Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT			MIID		
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	QFT-LGH090C16-030B	1.000	1.000	3.622	1.983	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
	QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFT-LGH100C16-035B	1.000	1.000	3.622	2.083	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFT-LGH125C16-045B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFT-LGH125C16-065B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFT-LGH150C16-100B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFT-LGH150C16-150B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		

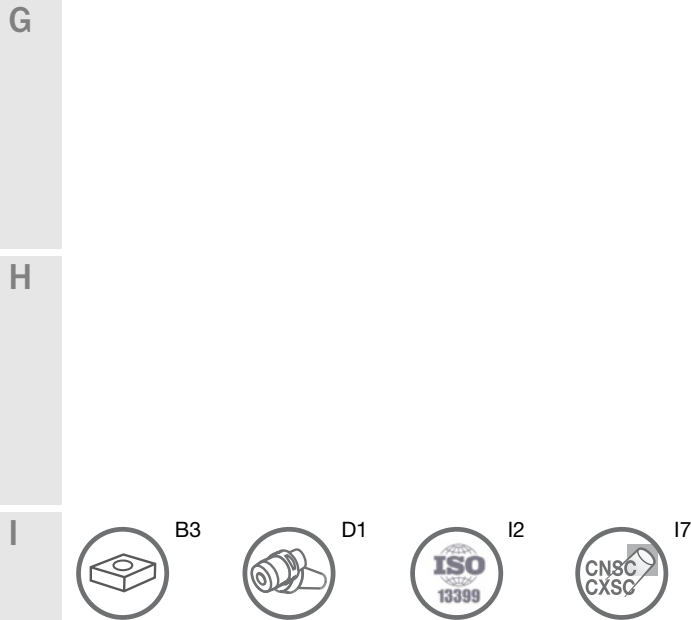
F

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

Curva B (cóncava) - Rotación del husillo en sentido antihorario

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

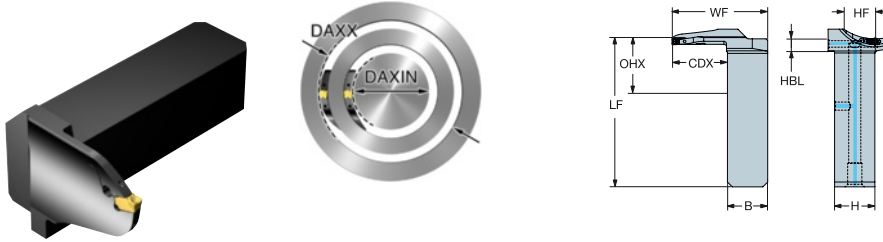
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



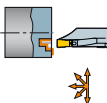
Mango de herramienta CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

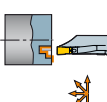
Suministro de refrigerante de precisión



Versión métrica

									Dimensiones, mm											
								Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	HL	CNT			MIID		
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC													
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFU-RGH22C2525-030B	25.0	25.0	92.0	25.5	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF		
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFU-RGH25C2525-035B	25.0	25.0	92.0	52.1	25.0	8	G1/8	150	0.51	QFU-H-0400-04-TF		
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-045B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.51	QFU-H-0400-04-TF		
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-065B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.50	QFU-H-0400-04-TF		
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-100B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF		
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-150B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF			

Versión en pulgadas

								Dimensiones, pulg.												
																		PSI	LBS	
								B	H	LF	WF	HF	HLB	CNT			MIID			
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	1.000	1.000	3.622	1.983	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF		
	QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFU-RGH090C16-030B	1.000	1.000	3.622	2.083	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFU-RGH100C16-035B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFU-RGH125C16-045B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFU-RGH125C16-065B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFU-RGH150C16-100B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF		
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFU-RGH150C16-150B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF			

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

Curva B (cóncava) - Rotación del husillo en sentido antihorario

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

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



B3



D1



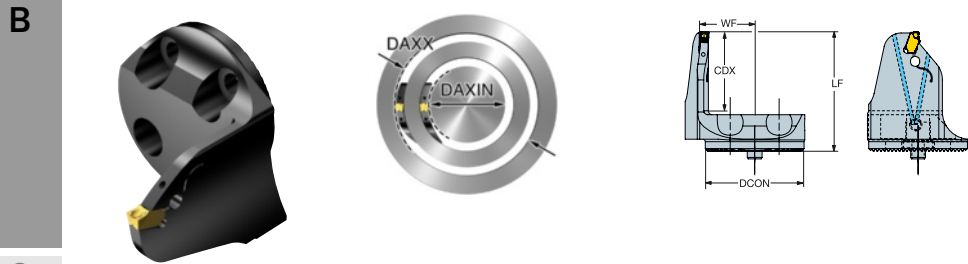
I2



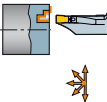
I7

Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte
Suministro de refrigerante de precisión



C

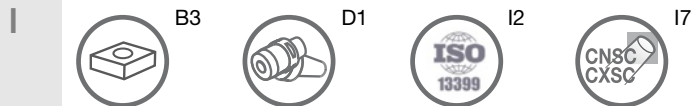
							Dimensiones, mm, pulg.							
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID	
D 	QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF	
			.787	1.181	1.654			1.575	1.417	.866	2175			
		40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF	
			.984	1.378	2.047			1.575	1.614	.866	2175			
		40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF	
			.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175			
		40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF	
			.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175			
		40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF	
			1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175			
		40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF	
			1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175			
		40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF	
			1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175			
		QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
				.866	1.181	1.772		1.575	1.496	.866	2175			
		40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			.984	1.378	2.165			1.575	1.614	.866	2175			
E		40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.866	2175			
		40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.866	2175			
		40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.866	2175			
		40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.866	2175			
		40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.866	2175			
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.							Curva B (cóncava) - Rotación del husillo en sentido horario							

F

G

Piezas de repuesto
Pivote de posicionado
5638 031-01

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



Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Suministro de refrigerante de precisión



							Dimensiones, mm, pulg.						
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID	
	QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF
			.787	1.181	1.654			1.575	1.417	.866	2175		
		40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.378	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
		40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
		40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF
			.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
		40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF
			1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
		40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF
			1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
		40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF
			1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
	QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			.866	1.181	1.772			1.575	1.496	.886	2175		
		40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			.984	1.378	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
		40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
		40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
		40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
		40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
		40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175		

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

Curva B (cóncava) - Rotación del husillo en sentido antihorario

Piezas de repuesto
Pivote de posicionado 5638 031-01

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



B3



D1



I2



I7

Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte
Suministro de refrigerante de precisión



C

							Dimensiones, mm, pulg.						
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID	
D	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Código de pedido						
	QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.21	QFT-G-0300-03-TF
			.787	1.181	1.654			1.260	1.417	.709	2175		
		32	25.0	25.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFT-G-0300-03-TF
			.984	.984	2.047			1.260	1.614	.709	2175		
		32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFT-G-0300-03-TF
			.984	1.772	2.362			1.260	1.614	.709	2175		
		40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF
			.984	1.496	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
		40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF
			.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
		40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF
			.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
		40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF
			1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
		40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF
			1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
		40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF
			1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
	QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.35	QFT-H-0400-04-TF
			.866	1.181	1.772			1.260	1.496	.728	2175		
		32	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.35	QFT-H-0400-04-TF
			.984	1.378	2.165			1.260	1.614	.728	2175		
		40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			.984	1.417	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
		40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
		40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
		40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
		40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
		40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175		

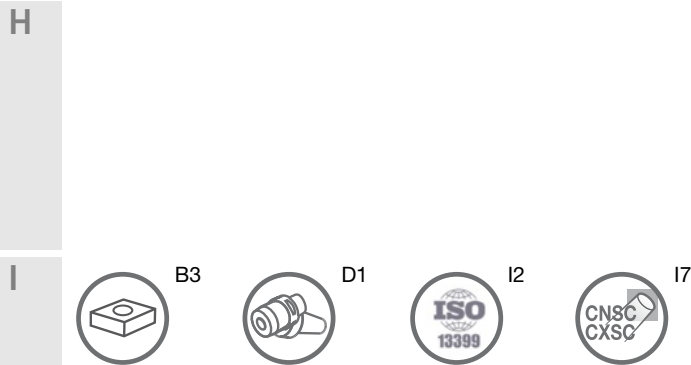
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaqueta. Curva A (convexa) - Rotación del husillo en sentido horario

Piezas de repuesto

Pivote de posicionado

5638 031-01

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



Cabeza CoroCut® QF para ranurado frontal

Diseño de sujeción por resorte

Suministro de refrigerante de precisión

B

C

D

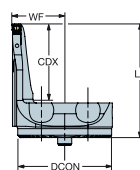
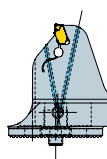
E

F

G

H

I



						Dimensiones, mm, pulg.							
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID	
	QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
			.787	1.181	1.654			1.260	1.417	.709	2175		
		32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.378	2.047			1.260	1.614	.709	2175		
		32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.772	2.362			1.260	1.614	.709	2175		
		40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.496	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
		40	25.0	35.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.378	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
		40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
			.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
		40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
			1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
		40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
			1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
		40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
			1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
	QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.35	QFU-H-0400-04-TF
			.866	1.181	1.772			1.260	1.496	.728	2175		
		32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.35	QFU-H-0400-04-TF
			.984	1.378	2.047			1.260	1.614	.728	2175		
		40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			.984	1.417	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
		40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
		40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
		40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
		40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
		40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
			1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175		

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

Curva A (convexa) - Rotación del husillo en sentido antihorario

Piezas de repuesto
Pivote de posicionado 5638 031-01

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



B3



D1

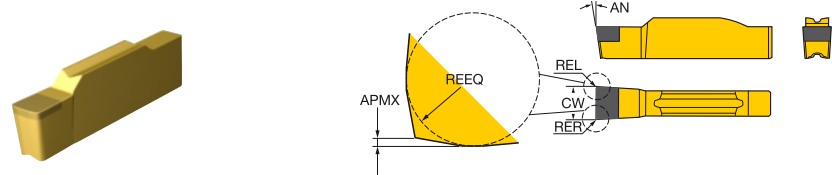


I2



I7

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para torneado



						H		Dimensiones, mm, pulg.					
						7105	7115						
SSC		CW	REL	RER	APMX	Código de pedido			AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Avance elevado	G	3.00	0.40	0.40	0.1	N123G1-0300S01025-XB	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.118	.016	.016	.005					-.0008	.0008	-.0020	.0020
	J	5.00	0.20	0.20	0.1	N123J1-0500S01025-XB	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.197	.008	.008	.005					-.0008	.0008	-.0020	.0020



Datos de corte

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para torneado

Datos de corte		Gama	Valor de arranque
v_c , m/min (pies/min)		100-140 (328-459)	120 (394)
f_n	plaquita de 3 mm (.118), mm/r (pulg./r)	0.4-0.8 (.016-.031)	0.6 (.024)
	plaquita de 5 mm (.197), mm/r (pulg./r)	0.5-1.2 (.020-.047)	0.8 (.031)
a_p , mm (pulg.)		0.08 - 0.12 (0.003 - 0.005)	

CoroCut® QF

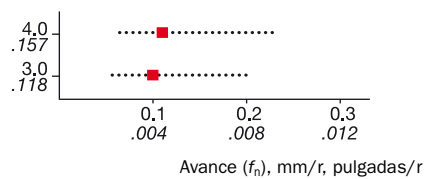
QFT/QFU...TF

Avance de ranurado

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



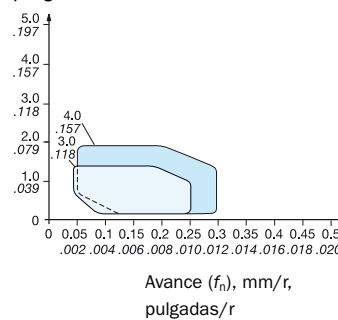
Wiper technology



■ = Valor de partida recomendado.

Avance de torneado

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Geometría de primera elección para ranurado frontal

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



Torneado de roscas

CoroThread® 266

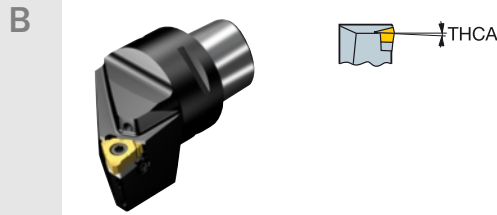
Herramientas exteriores

Unidad de corte CoroThread® 266 para torneado de roscas
Mango de herramienta CoroThread® 266 QS para torneado de roscas

C2
C3

Unidad de corte CoroThread® 266 para torneado de roscas

Diseño de sujeción por tornillo
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante de precisión



D

						Dimensiones, mm, pulg.							
		CZC _{MS}	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	THCA				MIID	
16	3/8	C3	3	C3-266-R/LFA17047-16C	32	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..	
					1.260	1.850	.669	1°	2175				
		C4	3	C4-266-R/LFA21055-16C	40	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..	
					1.575	2.165	.827	1°	2175				
		C5	3	C5-266-R/LFA26065-16C	50	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..	
					1.969	2.559	1.024	1°	2175				
		C6	3	C6-266-R/LFA33075-16C	63	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..	
					2.480	2.953	1.299	1°	2175				

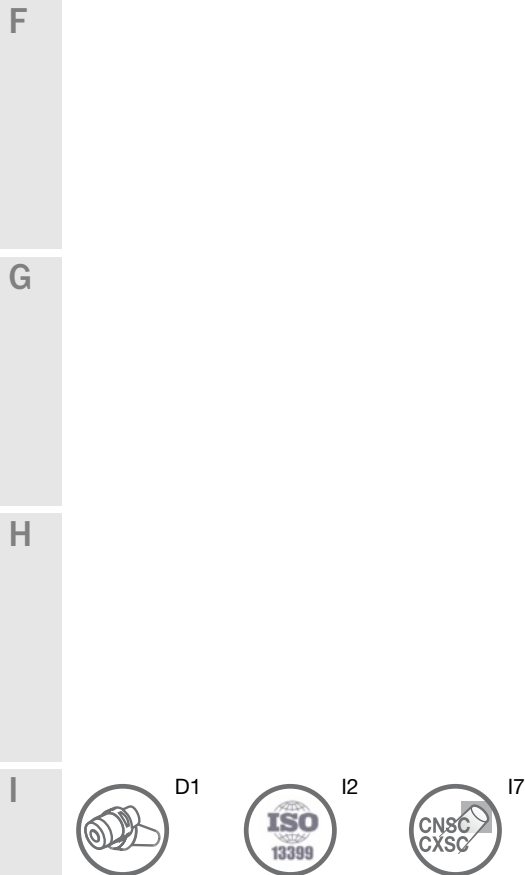
Ángulo de inclinación (THCA) con distintas placas de apoyo, consulte la página C4

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

Piezas de repuesto						
Tornillo de plaquita	Placa de apoyo a la derecha	Placa de apoyo a la izquierda	Tornillo de la placa de apoyo	Boquilla	Tapón	Tapón
5513 020-13	5322 391-11	5322 392-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

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



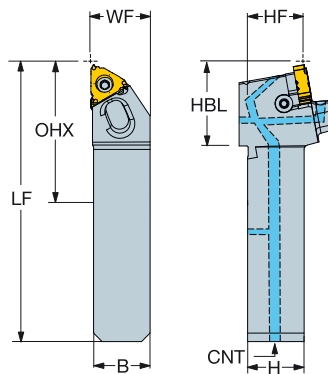
Mango de herramienta CoroThread® 266 QS para torneado de roscas

Diseño de sujeción por tornillo

Suministro de refrigerante de precisión



266 R/LG



Versión métrica

		Dimensiones, mm														MIID
													BAR	NM	KG	
IC	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT				
16	20 x 20	50.0	3	QS-266-R/LFA2020-16C	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G1/8'	150	3.0	0.27	266.LG-16..
	25 x 25	55.0	3	QS-266-R/LFA2525-16C	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G1/8'	150	3.0	0.48	266.LG-16..
22	25 x 25	60.0	3	QS-266-R/LFA2525-22C	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G1/8'	150	5.0	0.51	266.LG-22..

Versión en pulgadas

		Dimensiones, pulg.														MIID
													PSI	FT/LBS	LBS	
IC	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT				
3/8	3/4 x 3/4	1.931	3	QS-266-R/LFA123C	.750	.750	1.181	3.898	.783	.750	1°	G1/8'	2175	2.2	0.543	266.LG-16..
	1 x 1	2.181	3	QS-266-R/LFA163C	1.000	1.000	1.181	4.488	1.033	1.000	1°	G1/8'	2175	2.2	1.082	266.LG-16..
1/2	1 x 1	2.378	3	QS-266-R/LFA164C	1.000	1.000	1.378	4.685	1.033	1.000	1°	G1/8'	2175	3.7	1.153	266.LG-22..

Ángulo de inclinación (THCA) con distintas placas de apoyo, consulte la página C4

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto										
IC	Tornillo de plaquita	Placa de apoyo a la derecha	Placa de apoyo a la izquierda	Tornillo de la placa de apoyo	Boquilla	Tapón	Tapón de refrigerante	Tapón	Tapón	
16	3/8	5513 020-13	5322 391-11	5322 392-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03	3214 013-01	3214 012-01
22	1/2	5513 020-26	5322 393-11	5322 394-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03	3214 013-01	3214 012-01

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



D1



I2



I7

B

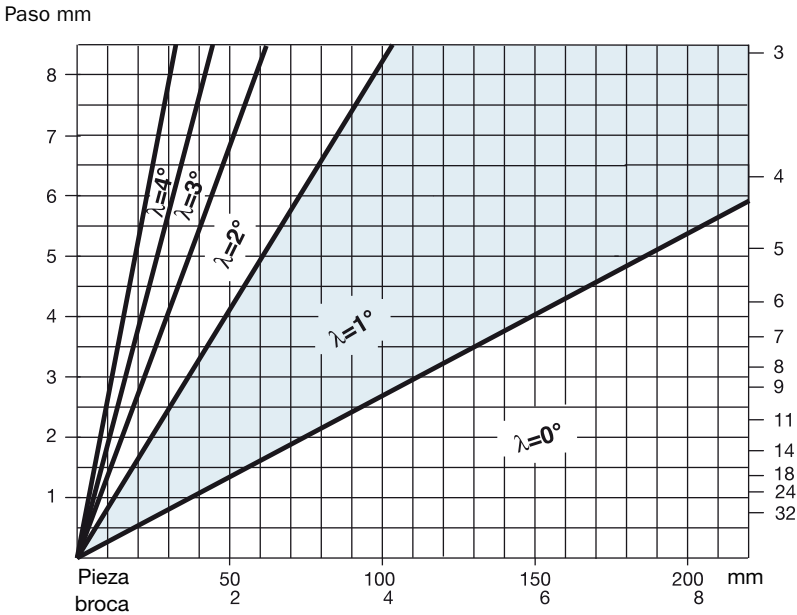
CoroThread™ 266

El ángulo de inclinación se calcula mediante esta fórmula:

$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Paso
d2 = Diámetro efectivo de la rosca

λ = Ángulo de inclinación



Gama de pasos	Tamaño de la plaquita	Ángulo de inclinación	Placas de apoyo para portaherramientas 266R/LFA	
mm (HPP)				
			Para herramienta exterior a derecha Para herramienta interior a izquierda	Para herramienta exterior a izquierda Para herramienta interior a derecha
0.5-3.0 (32-6)	16 3/8	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-22 5322 391-21 5322 391-10 5322 391-11 ¹⁾ 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-22 5322 392-21 5322 392-10 5322 392-11 ¹⁾ 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14
2.5-7.0 (11.5-4)	22 1/2	0° 1° 2° 3° 4°	5322 393-10 5322 393-11 ¹⁾ 5322 393-12 5322 393-13 5322 393-14	5322 394-10 5322 394-11 ¹⁾ 5322 394-12 5322 394-13 5322 394-14

1) Se suministra con la herramienta.

Nota.

Las dos últimas cifras en el código de la placa de apoyo indican + o - , y el ángulo de inclinación efectivo con la placa de apoyo montada en el portaplaquitas, por ejemplo 5322 379-11 = ángulo + 1° y 5322 379-21 = ángulo - 1°.

Adaptadores de torneado

Adaptador del lado de la máquina Coromant Capto®

Adaptador de reducción Coromant Capto® con cambio rápido	D2
Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL70	D3
Minitorreta Coromant Capto® para dos barras de mandrinar	D4
Coromant Capto® a CoroChuck 935	D5

Adaptador del lado de la máquina CoroTurn® SL

CoroTurn® SL a adaptador con cambio rápido Coromant Capto®	D6
--	----

Adaptador del lado de la máquina HSK

HSK a CoroTurn® SL, adaptador amortiguado	D7
HSK a CoroChuck™ 935	D8

Adaptador del lado de la máquina mango cilíndrico con plano

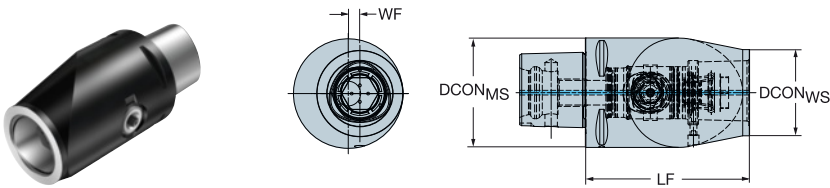
Mango cilíndrico con planos de apriete a CoroChuck™ 935	D9
---	----

Adaptador del lado de la máquina VDI

VDI a CoroChuck™ 935	D10
----------------------	-----

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	2.099
						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		

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

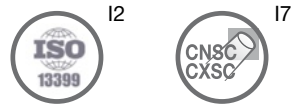
E

F

G

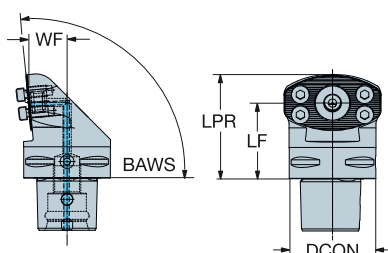
H

I



Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL70

BAWS 95°

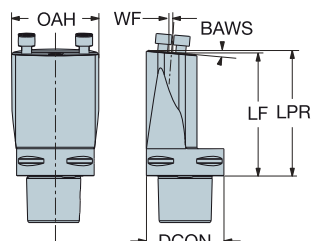


B

C

				Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	OAW	BAR PSI KG
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°

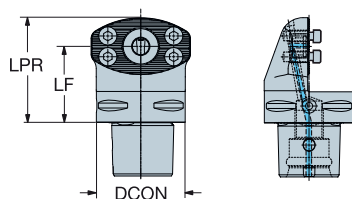


D

E

				Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	OAW	BAR PSI KG
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

F



G

				Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	OAW	BAR PSI	KG
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	

H

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

R = A Derecha, L = A Izquierda



I2



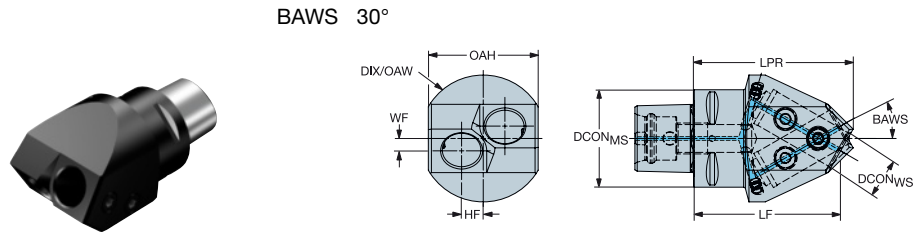
I7

I

A

Minitorreta Coromant Capto® para dos barras de mandrinar

B



C

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

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

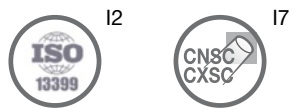
E

F

G

H

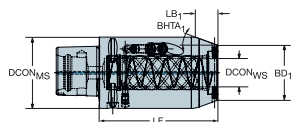
I



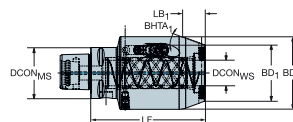
Coromant Capto® a CoroChuck™ 935



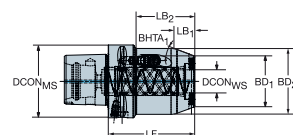
DSGN 3



3



6



Versión métrica

					Dimensiones, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	(BAR)	(KG)
C4	20	3	1	3	935-C4-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	90.0		43.9	57.0		20°	80	1.32
C5	20	3	1	3	935-C5-EF20-090	50.0	20.0	80	90.0	18.0	90.0		43.9	57.0		20°	80	1.52
	25	3	1	3	935-C5-EF25-110	50.0	25.0	100	110.0	20.0	110.0		48.4	63.0		20°	80	2.08
C6	20	3	1	6	935-C6-EF20-075	63.0	20.0	80	75.0	18.0	51.0	75.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	1.55
	25	3	1	3	935-C6-EF25-105	63.0	25.0	100	105.0	20.0	105.0		48.4	63.0		20°	80	2.28
C8	20	3	1	6	935-C8-EF20-075	80.0	20.0	80	75.0	18.0	41.0	75.0	43.9	57.0	80.0	20°	80	2.41
	25	3	1	6	935-C8-EF25-090	80.0	25.0	100	90.0	20.0	56.0	90.0	48.4	63.0	80.0	20°	80	2.74

Versión en pulgadas

					Dimensiones													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	(PSI)	(LBS)
C6	3/4	3	1	6	935-C6-EFA12-075	2.480	.750	3.150	2.953	.709	2.008	2.953	1.728	2.244	2.480	20°	1160	3.45
	1	3	1	3	935-C6-EFA16-105	2.480	1.000	3.937	4.134	.787	4.134		1.906	2.480		20°	1160	4.99
C8	3/4	3	1	6	935-C8-EFA12-075	3.150	.750	3.150	2.953	.709	1.614	2.953	1.728	2.244	3.150	20°	1160	5.35
	1	3	1	6	935-C8-EFA16-090	3.150	1.000	3.937	3.543	.787	2.205	3.543	1.906	2.480	3.150	20°	1160	5.98

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



I2

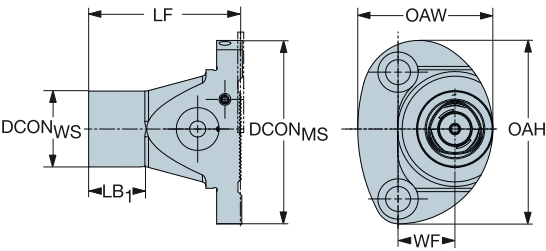


I7

A

CoroTurn® SL a adaptador con cambio rápido Coromant Capto®

B



C

				Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LB ₁	LF	WF	OAW	OAH			
80	C3	1	1		C3-QC-SL80-R	80.0	32	37	24	64	24.0	57	77	150	35
					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		

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

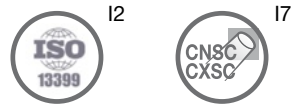
E

F

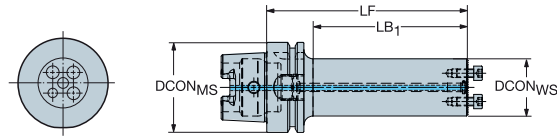
G

H

I

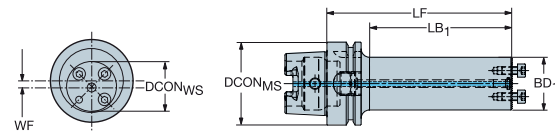


HSK a CoroTurn® SL, adaptador amortiguado



● ● ● ● SilentTools®

				Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR PSI	KG
63	32	1	1	HT06-SL32D-172	63.0	32	143	172	70	1.800
	40	1	1	HT06-SL40D-208	63.0	40	179	208	70	2.700
100	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40	176	208	70	4.000



● ● ● ● SilentTools®

					Dimensiones, mm, pulg.									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF				
63	40	1	1	HT06-SL50D-268-40R	63.0	40	50	239	268	5.0	70	4.600		
					2.480	1.575	1.969	9.409	10.551	.197	1015			
100	40	1	1	HT10-SL50D-268-40R	100.0	40	50	236	268	5.0	70	5.800		
					3.937	1.575	1.969	9.291	10.551	.197	1015			
		1	1	HT10-SL60D-328-40R	100.0	40	60	296	328	10.0	70	8.700		
					3.937	1.575	2.362	11.654	12.913	.394	1015			

CXSC=1 debe usarse con cabezas de corte con refrigerante de precisión

R = A derecha

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



I2

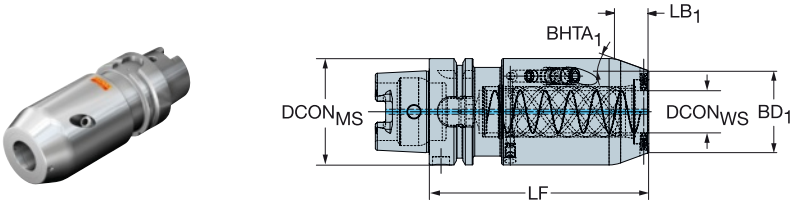


I7

A

HSK a CoroChuck™ 935

B



C

				Dimensiones, mm, pulg.													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR PSI	KG
63.0	20	1	1	935-HT06-EF20-110	63.0	20.0	80	110.0	18.0	84.0	110.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	1.95
					2.480	.787	3.150	4.331	.709	3.309	4.331	1.728	2.244	2.480		1160	
	25	1	1	935-HT06-EF25-130	63.0	25.0	100	130.0	20.0	130.0		48.4	63.0		20°	80	2.50
					2.480	.984	3.937	5.118	.787	5.118		1.906	2.480			1160	

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

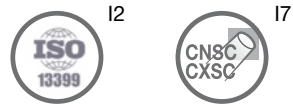
E

F

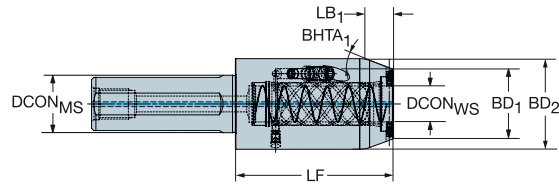
G

H

I



Mango cilíndrico con planos de apriete a CoroChuck™ 935



Versión métrica

				Dimensiones, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁				
40	20	1	1	935-L40-EF20-070	40.0	20.0	100	70.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	1.92		
	25	1	1	935-L40-EF25-110	40.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	2.95		
50	20	1	1	935-L50-EF20-070	50.0	20.0	120	70.0	18.0	53.9	57.0	20°	80	2.74		
	25	1	1	935-L50-EF25-090	50.0	25.0	120	90.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	3.32		

Versión en pulgadas

				Dimensiones												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁				
2	3/4	1	1	935-LA32-EFA12-070	2.000	.750	4.724	2.756	.709	1.728	2.244	20°	1160	6.16		
	1	1	1	935-LA32-EFA16-090	2.000	1.000	4.724	3.543	.787	1.906	2.480	20°	1160	7.33		

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



I2

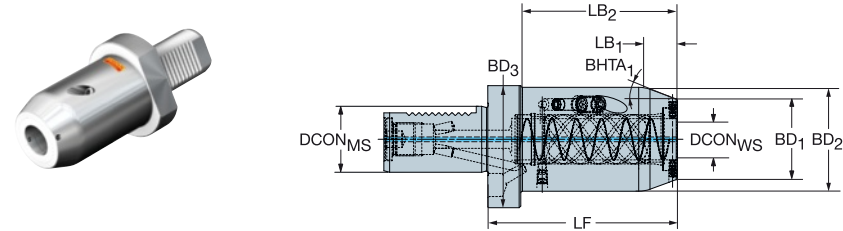


I7

A

VDI a CoroChuck™ 935

B



C

		Dimensiones, mm, pulg.														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR PSI	KG
40.0	20	1	1	935-VDI40-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	70.0	43.9	57.0	83.0	20°	80	2.38
					1.575	.787	3.150	3.543	.709	2.756	1.728	2.244	3.268	1160		
	25	1	1	935-VDI40-EF25-115	40.0	25.0	100	115.0	20.0	95.0	48.4	63.0	83.0	20°	80	3.07
					1.575	.984	3.937	4.528	.787	3.740	1.906	2.480	3.268	1160		
50.0	20	1	1	935-VDI50-EF20-070	50.0	20.0	80	70.0	18.0	45.0	43.9	57.0	98.0	20°	80	2.98
					1.969	.787	3.150	2.756	.709	1.772	1.728	2.244	3.858	1160		
	25	1	1	935-VDI50-EF25-100	50.0	25.0	100	100.0	20.0	75.0	48.4	63.0	98.0	20°	80	3.67
					1.969	.984	3.937	3.937	.787	2.953	1.906	2.480	3.858	1160		

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

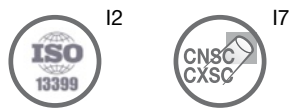
E

F

G

H

I



Fresado

Herramientas de planeado

Plaquita CoroMill® 345 para fresado	E2
Plaquita CoroMill® 245 para fresado	E3
Plaquita CoroMill® 365 para fresado	E4
Plaquita CoroMill® 357 para fresado	E4
Plaquita CoroMill® 419 para fresado	E5
Plaquita CoroMill® 415 para fresado	E5
Plaquita CoroMill® 210 para fresado	E5

Herramientas de fresado en escuadra

Plaquita para fresado	E6
-----------------------	----

Herramientas de fresado de perfiles

Plaquita CoroMill® 600 para fresado	E7
Plaquita CoroMill® 300 para fresado	E8
Plaquita CoroMill® 200 para fresado	E9
Plaquita de punta esférica CoroMill® 216	E10

Herramientas de fresado de disco

Fresa de disco ajustable CoroMill® 331 de tres cortes y planeado	E11-E14
Fresa de disco CoroMill® 331 de tres cortes y planeado	E15-E17
Plaquita CoroMill® 331 de tres cortes y planeado	E18

Herramientas de fresado de roscas

Fresa para roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325	E19-E21
--	---------

Herramientas de fresado de metal duro integral

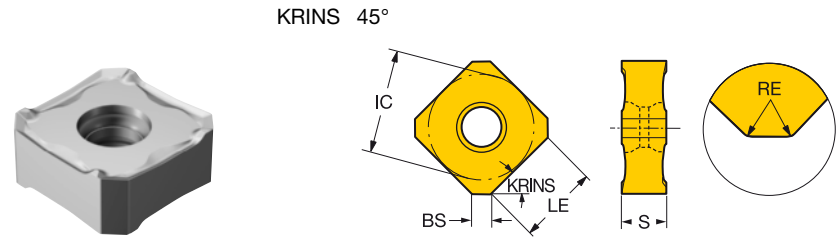
Fresa de ranurar enteriza de metal duro CoroMill® Plura para fresado lateral de alto avance	E22-E27
Fresa de ranurar de metal duro integral CoroMill® Plura para fresado de roscas	E28

Datos de corte	E29
----------------	-----

A

Plaquita CoroMill® 345 para fresado

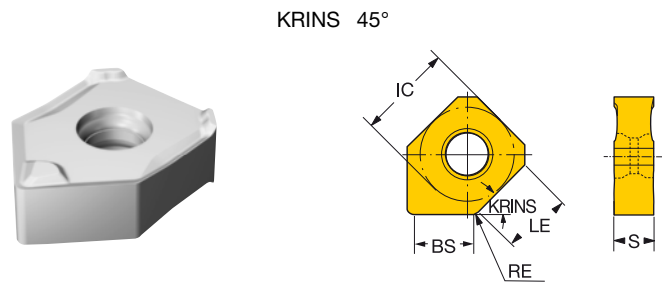
B



C

			P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.				
			1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
Ligero	13	0.80	345R-1305E-PL	★			☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
		.031						.512	.346	.220	.079	4.213
		0.80	345R-1305M-PL	★			☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
		.031						.512	.346	.220	.079	4.213
		0.80	345R-13T5E-ML	★	☆		☆	13.0	8.8	5.95	2.0	107.0
Medio	13	0.80	345R/L-1305M-PM	★	☆		☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
		.031						.512	.346	.220	.079	4.213
		0.80	345R-13T5E-MM	★	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.95	2.0	107.0
		.031						.512	.346	.234	.079	4.213
		0.80	345R-13T5M-MM	★	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.95	2.0	107.0
Pesado	13	0.80	345R-1305M-PH	★	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
		.031						.512	.346	.234	.079	4.213

E



F

				P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.					
			RE	Código de pedido	1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
Ligero	PW5	13	1.00	345N-1305E-PW5	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.60	5.0	500.0
			.039							.512	.346	.220	.197	19.685
	PW8	13	1.00	345N-1305E-PW8	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.60	8.0	500.0
			.039							.512	.346	.220	.315	19.685
	MW8	13	1.00	345N-13T5E-MW8	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.95	8.0	500.0
			.039							.512	.346	.234	.315	19.685

La plaquita wiper T5 debe utilizarse con la plaquita estándar T5

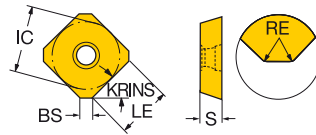
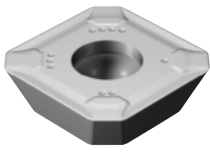
H

I



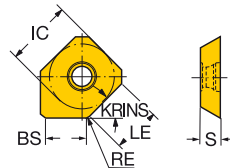
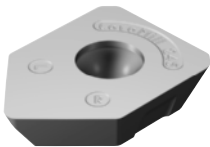
Plaquita CoroMill® 245 para fresado

KRINS 45°



				P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.				
		RE	Código de pedido	1130	1130	1130	1130		IC	LE	S	BS	BSR
Ligero	PL	12 1.50	R245-12 T3 E-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.1	200.0
		.059							.528	.394	.156	.083	7.874
		1.50	R245-12 T3 M-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0	
		.059							.528	.394	.156	.080	
Medio	PM	12 1.50	R245-12 T3 E-ML	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.1	200.0
		.059							.528	.394	.156	.083	7.874
		12 1.50	R245-12 T3 M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0	
		.059							.528	.394	.156	.080	
		18 1.00	R245-18 T6 M-PM	★	☆	☆	☆	☆	18.0	13.9	6.10	1.5	
		.039							.709	.547	.240	.059	

KRINS 45°



				P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.				
		RE	Código de pedido	1130	1130	1130	1130		IC	LE	S	BS	BSR
Ligero	W	12 1.50	R245-12 T3 E-W	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	8.2	500.0
		.059							.528	.394	.156	.323	19.685
		18 1.00	R245-18 T6 E-W	★	☆	☆	☆	☆	18.0	13.9	6.10	10.8	500.0
		.039							.709	.547	.240	.425	19.685



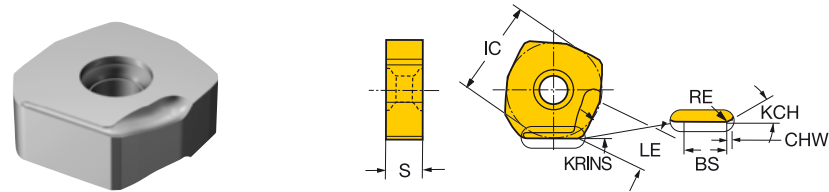
E29



I2

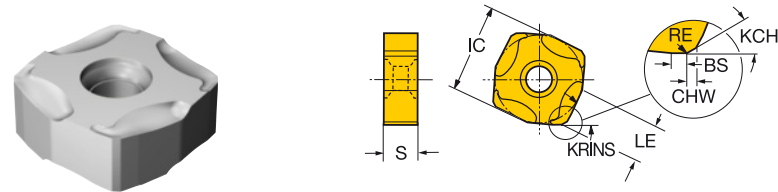
Plaquita CoroMill® 365 para fresado

KRINS 65°



						Dimensiones, mm, pulg.									
						P	M	H							
						1130	1130	1130							
						IC	LE	S	BS	BSR					
Ligero	PW8		RE	KCH	CHW	Código de pedido	1130	1130	1130	15.0	6.4	5.66	8.0	431.0	
		15	0.20	35°	0.8	N365-1505ZNE-PW8	★	☆	☆	.591	.252	.223	.315	16.969	
			.008		.030										

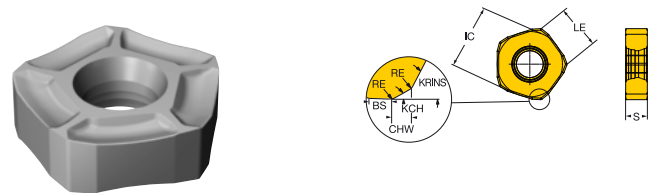
KRINS 65°



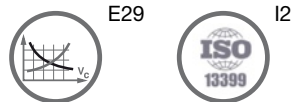
											Dimensiones, mm, pulg.						
						P	M	N	S	H							
						1130	1130	1130	1130	1130							
		SSC	RE	KCH	CHW	Código de pedido	IC	LE	S	BS	BSR						
Ligero	PL	15	0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-PL	★	☆	☆	☆	☆	15.0	6.4	5.66	1.5	150.0	
			.012		.028								.591	.252	.223	.059	5.906
Medio	PM	15	0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-PM	★	☆	☆	☆	☆	15.0	6.4	5.66	1.5	150.0	
			.012		.028								.591	.252	.223	.059	5.906

Plaquita CoroMill® 357 para fresado

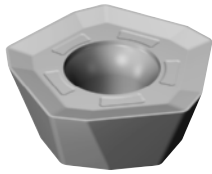
KRINS 57°



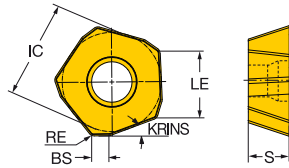
							Dimensiones, mm, pulg.					
						1130						



Plaquita CoroMill® 419 para fresado

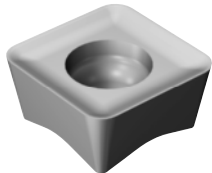


KRINS 19°

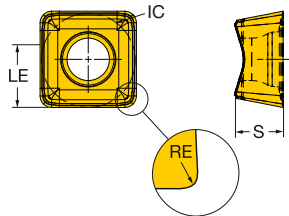


					P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.				
			RE	Código de pedido	1130	1130	1130	1130						
Medio	PM	14	0.80	419R-1405M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47	2.0	
			.031								.531	.354	.215	.079
	MM	14	0.80	419R-1405E-MM	★	☆	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47	2.0	
			.031									.531	.354	.215
	SM	14	3.00	419N-140530E-SM	★	☆	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47		
			.118									.531	.354	.215

Plaquita CoroMill® 415 para fresado

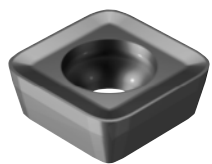
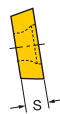
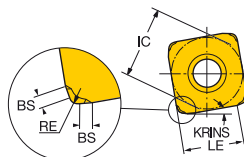


KRINS 15°

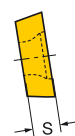
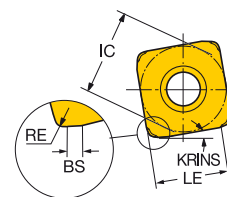


				P	M	S	H	Dimensiones, mm, pulg.		
		 RE	Código de pedido	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S
Medio	M30	05 0.60	415N-05 02 06M-M30	★	☆	☆	☆	5.0	3.8	2.21
		.024						.197	.150	.087
		07 1.00	415N-07 03 10M-M30	★	☆	☆	☆	7.0	5.0	3.07
		.039						.276	.197	.121

Plaquita CoroMill® 210 para fresado

KRINS 10°
R210..E-PM

10°
R210..M-PM



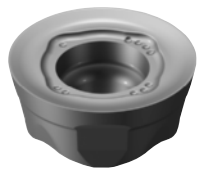
				Dimensiones, mm, pulg.											
				P	M	N	S	H							
				1130	1130	1130	1130	1130							
Medio	PM		RE	Código de pedido	★	☆	★	☆	★	☆	IC	LE	S	BS	BSR
		09 1.40	R210-09 04 14E-PM	★	☆	★	☆	★	☆	9.5	5.7	4.50	0.7	50.0	
		.055								.374	.227	.177	.026	1.969	
		1.00	R210-09 04 12M-PM	★	☆	★	☆	★	☆	9.4	6.2	4.00	0.8		
		.039								.370	.244	.157	.030		
		14 1.40	R210-14 05 14E-PM	★	☆	★	☆	★	☆	14.6	10.8	5.26	0.7	50.0	
	.055								.575	.426	.207	.028	1.969		
	1.00	R210-14 05 12M-PM	★	☆	★	☆	★	☆	14.5	11.3	4.76	0.8			
	.039								.571	.445	.187	.030			



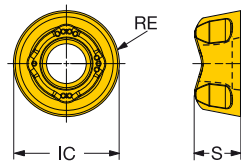
Plaquita para fresado

[illegible]

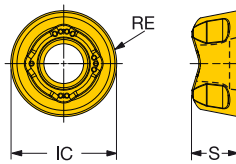
Plaquita CoroMill® 600 para fresado



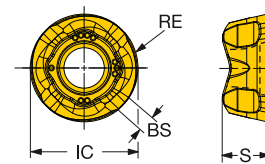
600..E-ML



600..M-ML



600..M-MM



				Dimensiones, mm, pulg.			
				P	M	S	
				1130	1130	1130	
		RE	Código de pedido	1130	1130	1130	
Ligero	ML	10 5.00	600-1045E-ML	★	☆	☆	IC S BS BSR
		.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	6.00	600-1252M-ML	★	☆	☆	12.0 5.20
		.236					.472 .205
		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

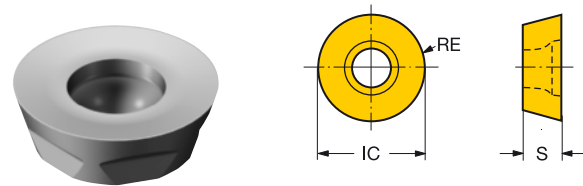


E29



I2

Plaquita CoroMill® 300 para fresado



C

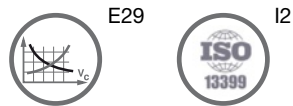
Versión métrica

					P	M	N	S	H	Dimensiones, mm	
					1130	1130	1130	1130	1130		
Ligero	PL	08	4.00	R300-0828E-PL	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		10	5.00	R300-1032E-PL	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		12	6.00	R300-1240E-PL	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		16	8.00	R300-1648E-PL	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		20	10.00	R300-2060E-PL	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48
Medio	PM	08	4.00	R300-0828E-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
			4.00	R300-0828M-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		10	5.00	R300-1032E-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
			5.00	R300-1032M-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		12	6.00	R300-1240E-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
			6.00	R300-1240M-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		16	8.00	R300-1648E-PM	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
			8.00	R300-1648M-PM	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		20	10.00	R300-2060E-PM	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48
			10.00	R300-2060M-PM	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48
Pesado	PH	08	4.00	R300-0828M-PH	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		10	5.00	R300-1032M-PH	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		12	6.00	R300-1240M-PH	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		16	8.00	R300-1648M-PH	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		20	10.00	R300-2060M-PH	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48

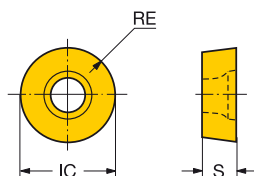
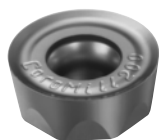
F

Versión en pulgadas

					P	M	N	S	H	Dimensiones, pulg.	
					1130	1130	1130	1130	1130		
Ligero	PL	13	.250	R300-1340E-PL	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156
		25	.500	R300-2570E-PL	★	☆	☆	☆	☆	1.000	.313
Medio	PM	07 20	.138	R300-0720E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.276	.078
		07 24	.138	R300-0724E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.276	.094
		05	.098	R300-0517E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.197	.067
		09	.187	R300-0932E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.375	.125
			.187	R300-0932M-PM	★	☆	☆	☆	☆	.375	.125
		13	.250	R300-1340E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156
			.250	R300-1340M-PM	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156
		25	.500	R300-2570M-PM	★	☆	☆	☆	☆	1.000	.313
Pesado	PH	13	.250	R300-1340M-PH	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156
		25	.500	R300-2570M-PH	★	☆	☆	☆	☆	1.000	.313



Plaquita CoroMill® 200 para fresado

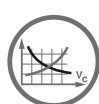


Versión métrica

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

Versión en pulgadas

						P	M	N	S	H	Dimensiones, pulg.	
						1130	1130	1130	1130	1130	IC	S
Ligero	PL	09	.187	RCHT 09 T3 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	☆	.375	.156
		13	.250	RCHT 13 04 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	☆	.500	.187
		19	.375	RCHT 19 06 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	☆	.750	.250
Medio	PM	09	.187	RCKT 09 T3 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	.375	.156
		13	.250	RCKT 13 04 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	.500	.187
		19	.375	RCKT 19 06 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	.750	.250
Pesado	PH	09	.187	RCKT 09 T3 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	☆	.375	.156
		13	.250	RCKT 13 04 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	☆	.500	.187
		19	.375	RCKT 19 06 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	☆	.750	.250



E29



I2

Plaquita de punta esférica CoroMill® 216



C

Versión métrica

								Dimensiones, mm	
				P	M	N	S	H	
				1130	1130	1130	1130	1130	
	CEMR	Código de pedido							LE S
Medio	10	4.9	R216-10 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	8.6 1.70
	12	5.9	R216-12 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	10.8 2.38
		6.0	R216-12 02 M-M	★	☆	☆	☆	☆	10.8 2.38
	16	7.8	R216-16 03 E-M	★	☆	☆	☆	☆	14.4 3.18
		8.0	R216-16 03 M-M	★	☆	☆	☆	☆	14.4 3.18
	20	9.8	R216-20 T3 E-M	★	☆	☆	☆	☆	17.9 3.97
		10.0	R216-20 T3 M-M	★	☆	☆	☆	☆	17.9 3.97
	25	12.3	R216-25 04 E-M	★	☆	☆	☆	☆	22.3 4.76
		12.5	R216-25 04 M-M	★	☆	☆	☆	☆	22.3 4.76
	30	14.7	R216-30 06 E-M	★	☆	☆	☆	☆	26.9 6.35
		15.0	R216-30 06 M-M	★	☆	☆	☆	☆	26.9 6.35
	32	15.7	R216-32 06 E-M	★	☆	☆	☆	☆	28.6 6.35
		16.0	R216-32 06 M-M	★	☆	☆	☆	☆	28.6 6.35
	40	19.7	R216-40 07 E-M	★	☆	☆	☆	☆	36.5 7.94
		20.0	R216-40 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	36.5 7.94
	50	24.6	R216-50 07 E-M	★	☆	☆	☆	☆	44.6 7.94
		25.0	R216-50 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	44.6 7.94

E

Versión en pulgadas

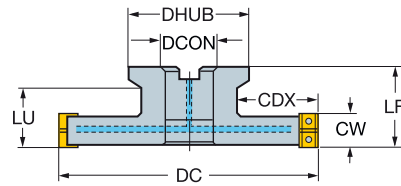
									Dimensiones, pulg.	
				P	M	N	S	H		
				1130	1130	1130	1130	1130		
	CEMR	Código de pedido							LE	S
Medio	9	.183	RA216-10 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	.310	.067
	12	.244	RA216-13 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	.444	.094
		.250	RA216-13 02 M-M	★	☆	☆	☆	☆	.444	.094
	15	.306	RA216-16 03 E-M	★	☆	☆	☆	☆	.559	.125
		.313	RA216-16 03 M-M	★	☆	☆	☆	☆	.559	.125
	19	.368	RA216-19 T3 E-M	★	☆	☆	☆	☆	.669	.156
		.375	RA216-19 T3 M-M	★	☆	☆	☆	☆	.669	.156
	25	.491	RA216-25 04 E-M	★	☆	☆	☆	☆	.893	.187
		.500	RA216-25 04 M-M	★	☆	☆	☆	☆	.893	.187
	31	.614	RA216-32 06 E-M	★	☆	☆	☆	☆	1.114	.250
		.625	RA216-32 06 M-M	★	☆	☆	☆	☆	1.114	.250
	38	.750	RA216-38 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	1.299	.313
	50	1.000	RA216-51 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	1.791	.313



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

Eje - Suministro de refrigerante interior

STDNO ISO 6462:2011
KAPR 90°



Versión métrica

									Dimensiones, mm										
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	ISO	LF	LU	DHUB			RPMX	CICT	MIID	
6.00	8.0	80	20.0	27	6.0	1	3	R331.32C-080Q27CM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.51	19300	6	N331.1A-04	
		100	22.0	27	6.0	1	3	R331.32C-100Q27CM	27.0	A	50.00		51.0	80	0.75	17100	6	N331.1A-04	
		125	29.5	32	6.0	1	5	R331.32C-125Q32CM	32.0	B	50.00		61.0	80	0.92	15100	10	N331.1A-04	
		160	41.0	40	6.0	1	6	R331.32C-160Q40CM	40.0	B	50.00		73.0	80	1.38	13200	12	N331.1A-04	
8.00	10.0	80	20.0	27	8.0	1	3	R331.32C-080Q27DM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.54	15000	6	N331.1A-05	
		100	22.0	27	8.0	1	4	R331.32C-100Q27DM	27.0	A	50.00		51.0	80	1.01	13200	8	N331.1A-05	
		125	29.5	32	8.0	1	5	R331.32C-125Q32DM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.09	11700	10	N331.1A-05	
		160	41.0	40	8.0	1	6	R331.32C-160Q40DM	40	B	50.00		73.0	80	1.53	10200	12	N331.1A-05	
10.00	12.0	80	20.0	27	10.0	1	3	R331.32C-080Q27EM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.70	18100	6	N331.1A-08	
		100	22.0	27	10.0	1	4	R331.32C-100Q27EM	27.0	A	50.00		51.0	80	1.10	15900	8	N331.1A-08	
		125	29.5	32	10.0	1	5	R331.32C-125Q32EM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.30	14100	10	N331.1A-08	
		160	41.0	40	10.0	1	6	R331.32C-160Q40EM	40.0	B	50.00		73.0	80	1.98	12400	12	N331.1A-08	
12.00	15.0	80	20.0	27	12.0	1	3	R331.32C-080Q27FM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.62	18100	6	N331.1A-08	
		100	22.0	27	12.0	1	4	R331.32C-100Q27FM	27.0	A	50.00		51.0	80	0.92	15900	8	N331.1A-08	
		125	29.5	32	12.0	1	5	R331.32C-125Q32FM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.21	14100	10	N331.1A-08	
		160	41.0	40	12.0	1	6	R331.32C-160Q40FM	40.0	B	50.00		73.0	80	1.94	12400	12	N331.1A-08	
15.00	17.5	100	25.5	27	15.0	1	3	R331.32C-100Q27KM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.98	14000	6	N331.1A-11	
		125	29.5	32	15.0	1	4	R331.32C-125Q32KM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.23	12400	8	N331.1A-11	
		160	41.0	40	15.0	1	5	R331.32C-160Q40KM	40.0	B	50.00		73.0	80	2.17	10800	10	N331.1A-11	
17.50	20.5	125	29.5	32	17.5	1	4	R331.32C-125Q32LM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.42	12400	8	N331.1A-11	
		160	41.0	40	17.5	1	5	R331.32C-160Q40LM	40.0	B	50.00		73.0	80	2.35	10800	10	N331.1A-11	
20.50	23.5	160	41.0	40	20.5	1	5	R331.32C-160Q40QM	40.0	B	50.00		73.0	80	2.63	9000	10	N331.1A-14	
23.50	26.5	160	41.0	40	23.5	1	5	R331.32C-160Q40RM	40.0	B	50.00		73.0	80	3.00	9000	10	N331.1A-14	

Piezas de repuesto						
CW	DC	Cartucho a derecha	Cartucho a izquierda	Tornillo de plaquita	Cuña	Tornillo
6.00	80.00-160.00	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.00	80.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
8.00	100.00-160.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.00	80.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
10.00	100.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
10.00	125.00-160.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
12.00	80.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
12.00	100.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
12.00	125.00-160.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
15.00	100.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
17.50	125.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
20.50	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
23.50	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

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

Piezas de repuesto	
CZC _{MS}	Tornillo de refrigerante
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03



E18



D1

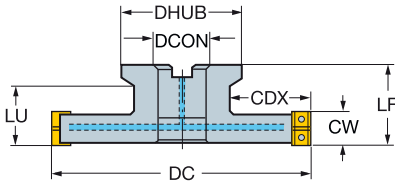


I2

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

Eje - Suministro de refrigerante interior

STDNO ISO 6462:2011
KAPR 90°



C Versión en pulgadas

										Dimensiones, pulg.									
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido		DCON	ISO	LF	LU	DHUB			RPMX	CICT	MIID
.236	.315	3.150	.787	1	.236	1	3	R331.32C-080R25CM		1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.16	19300	6	N331.1A-04
		4.000	.866	1	.236	1	4	R331.32C-101R25CM		1.000	A	2.000		2.008	1160	1.85	17100	8	N331.1A-04
		5.000	1.201	1 1/4	.236	1	5	R331.32C-127R32CM		1.250	B	2.000		2.402	1160	1.98	15100	10	N331.1A-04
		6.000	1.465	1 1/2	.236	1	6	R331.32C-152R38CM		1.500	B	2.000		2.874	1160	3.10	13200	12	N331.1A-04
.315	.394	3.150	.787	1	.315	1	3	R331.32C-080R25DM		1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.21	15000	6	N331.1A-05
		4.000	.866	1	.315	1	4	R331.32C-101R25DM		1.000	A	2.000		2.008	1160	1.91	13200	8	N331.1A-05
		5.000	1.201	1 1/4	.315	1	5	R331.32C-127R32DM		1.250	B	2.000		2.402	1160	2.42	11700	10	N331.1A-05
		6.000	1.465	1 1/2	.315	1	6	R331.32C-152R38DM		1.500	B	2.000		2.795	1160	3.10	10200	12	N331.1A-05
.394	.472	3.150	.787	1	.394	1	3	R331.32C-080R25EM		1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.21	18100	6	N331.1A-08
		4.000	.866	1	.394	1	4	R331.32C-101R25EM		1.000	A	2.000		2.008	1160	1.91	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.201	1 1/4	.394	1	5	R331.32C-127R32EM		1.250	B	2.000		2.402	1160	2.86	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.465	1 1/2	.394	1	6	R331.32C-152R38EM		1.500	B	2.000		2.874	1160	3.91	12400	12	N331.1A-08
.472	.591	3.150	.787	1	.472	1	3	R331.32C-080R25FM		1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.32	18100	6	N331.1A-08
		4.000	.866	1	.472	1	4	R331.32C-101R25FM		1.000	A	2.000		2.008	1160	2.11	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.201	1 1/4	.472	1	5	R331.32C-127R32FM		1.250	B	2.000		2.402	1160	2.70	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.465	1 1/2	.472	1	6	R331.32C-152R38FM		1.500	B	2.000		2.874	1160	3.97	12400	12	N331.1A-08
.591	.689	4.000	1.024	1	.591	1	3	R331.32C-101R25KM		1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.23	14000	6	N331.1A-11
		5.000	1.201	1 1/4	.591	1	4	R331.32C-127R32KM		1.250	B	2.000		2.402	1160	2.90	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.465	1 1/2	.591	1	5	R331.32C-152R38KM		1.500	B	2.000		2.874	1160	4.26	10800	10	N331.1A-11
.689	.807	5.000	1.201	1 1/4	.689	1	4	R331.32C-127R32LM		1.250	B	2.000		2.402	1160	3.08	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.465	1 1/2	.689	1	5	R331.32C-152R38LM		1.500	B	2.000		2.874	1160	4.84	10800	10	N331.1A-11
.807	.925	6.000	1.465	1 1/2	.807	1	5	R331.32C-152R38QM		1.500	B	2.000		2.874	1160	5.50	9000	10	N331.1A-14
.925	1.043	6.000	1.465	1 1/2	.925	1	5	R331.32C-152R38RM		1.500	B	2.000		2.874	1160	6.60	9000	10	N331.1A-14

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

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

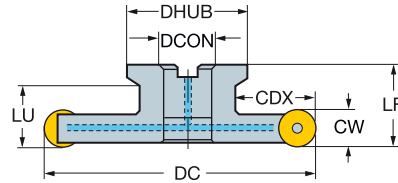
Piezas de repuesto	
CZC _{MS}	Tornillo de refrigerante
1	5512 088-02
1 1/4	5512 099-05
1 1/2	5512 099-03



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

Eje - Suministro de refrigerante interior

STDNO ISO 6462:2011



Versión métrica

										Dimensiones, mm									
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	KG	RPMX	CICT	MIID		
10.00	82	21.6	27	10.0	1	6	R331.32C-082Q27EMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.59	19500	4	RCKT 10 T3 M0		
	102	23.0	27	10.0	1	8	R331.32C-102Q27EMQ	27.0	A	50.00		51.0	80	0.95	15900	8	RCKT 10 T3 M0		
	127	30.5	32	10.0	1	10	R331.32C-127Q32EMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.20	14100	10	RCKT 10 T3 M0		
	162	42.0	40	10.0	1	12	R331.32C-162Q40EMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	1.85	12400	12	RCKT 10 T3 M0		
12.00	82	21.0	27	12.0	1	6	R331.32C-082Q27FMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.66	18100	6	RCKT 12 04 M0		
	102	23.0	27	12.0	1	8	R331.32C-102Q27FMQ	27.0	A	50.00		51.0	80	1.00	15900	8	RCKT 12 04 M0		
	127	30.5	32	12.0	1	10	R331.32C-127Q32FMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.29	14100	10	RCKT 12 04 M0		
	162	42.0	40	12.0	1	12	R331.32C-162Q40FMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	2.03	12400	12	RCKT 12 04 M0		
16.00	102	26.5	27	16.0	1	6	R331.32C-102Q27KMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.90	14000	6	RCKT 16 06 M0		
	127	30.5	32	16.0	1	8	R331.32C-127Q32KMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.38	12400	8	RCKT 16 06 M0		
	162	42.0	40	16.0	1	10	R331.32C-162Q40KMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	2.22	10800	10	RCKT 16 06 M0		

Piezas de repuesto					
CW	DC	Cartucho neutro	Tornillo de plaquita	Cuña	Tornillo
10.00	82.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.00	102.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	5516 010-02
10.00	127.00-162.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.00	82.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.00	102.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
12.00	127.00-162.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.00	102.00-162.00	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

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

Piezas de repuesto	
CZC _{MS}	Tornillo de refrigerante
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03



D1



I2

A

Fresado

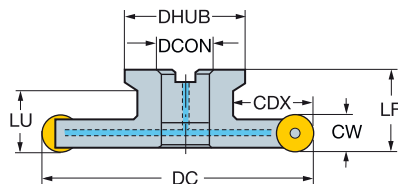
Herramientas de fresado de disco

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

Eje - Suministro de refrigerante interior

STDNO ISO 6462:2011

B



C

Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.											
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
.375	3.228	.827	1	.375	1	6	R331.32C-082R25EMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.32	18100	6	RCKT 09 T3 00
	4.079	.925	1	.375	1	8	R331.32C-103R25EMQ	1.000	A	2.000		2.008	1160	2.20	15900	8	RCKT 09 T3 00
	5.079	1.200	1 1/4	.394	1	10	R331.32C-129R32EMQ	1.250	B	2.000		2.402	1160	2.64	14100	10	RCKT 09 T3 00
	6.079	1.504	1 1/2	.394	1	12	R331.32C-154R38EMQ	1.500	B	2.000		2.874	1160	3.96	12400	12	RCKT 09 T3 00
.500	3.228	.827	1	.500	1	6	R331.32C-082R25FMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.54	18100	6	RCKT 13 04 00
	4.079	.925	1	.500	1	8	R331.32C-103R25FMQ	1.000	A	2.000		2.008	1160	2.20	15900	8	RCKT 13 04 00
	5.079	1.200	1 1/4	.500	1	10	R331.32C-129R32FMQ	1.250	B	2.000		2.402	1160	2.86	14100	10	RCKT 13 04 00
	6.079	1.504	1 1/2	.500	1	12	R331.32C-154R38FMQ	1.500	B	2.000		2.874	1160	4.40	12400	12	RCKT 13 04 00
.630	4.079	1.051	1	.630	1	6	R331.32C-103R25KMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.98	14000	6	RCKT 16 06 M0
	5.079	1.200	1 1/4	.630	1	8	R331.32C-129R32KMQ	1.250	B	2.000		2.402	1160	3.08	12400	8	RCKT 16 06 M0
	6.079	1.504	1 1/2	.630	1	10	R331.32C-154R38KMQ	1.500	B	2.000		2.874	1160	4.62	10800	10	RCKT 16 06 M0

D

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

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

E

F

Piezas de repuesto	
CZC _{MS}	Tornillo de refrigerante
1	5512 088-02
1 1/4	5512 099-05
1 1/2	5512 099-03

G

H

I



D1

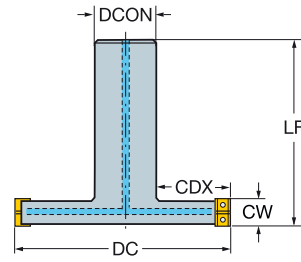


I2

Fresa de disco CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Mango cilíndrico - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



Versión métrica

								Dimensiones, mm							
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	LF			RPMX	CICT	MID	
6.00	40	11.0	16	6.0	1	2	R331.35C-040A16CM060	16.0	120.00	80	0.19	29500	4	N331.1A-04	
	50	14.0	20	6.0	1	3	R331.35C-050A20CM060	20.0	130.00	80	0.33	25000	6	N331.1A-04	
	63	18.0	25	6.0	1	3	R331.35C-063A25CM060	25.0	140.00	80	0.58	22000	6	N331.1A-04	
	80	23.0	32	6.0	1	4	R331.35C-080A32CM060	32.0	150.00	80	1.03	19000	8	N331.1A-04	
8.00	40	11.0	16	8.0	1	2	R331.35C-040A16DM080	16.0	120.00	80	0.19	22300	4	N331.1A-05	
	50	14.0	20	8.0	1	3	R331.35C-050A20DM080	20.0	130.00	80	0.34	19500	6	N331.1A-05	
	63	18.0	25	8.0	1	3	R331.35C-063A25DM080	25.0	140.00	80	0.60	17000	6	N331.1A-05	
	80	23.0	32	8.0	1	4	R331.35C-080A32DM080	32.0	150.00	80	1.06	15000	8	N331.1A-05	
10.00	40	11.0	16	10.0	1	2	R331.35C-040A16EM100	16.0	120.00	80	0.20	27000	4	N331.1A-08	
	50	14.0	20	10.0	1	3	R331.35C-050A20EM100	20.0	130.00	80	0.35	23500	6	N331.1A-08	
	63	18.0	25	10.0	1	3	R331.35C-063A25EM100	25.0	140.00	80	0.62	21000	6	N331.1A-08	
	80	23.0	32	10.0	1	4	R331.35C-080A32EM100	32.0	150.00	80	1.11	18000	8	N331.1A-08	

		Piezas de repuesto
CW	DC	Tornillo de plaquita
6.00	40.00-80.00	5513 020-19
8.00	40.00-80.00	5513 020-34
10.00	40.00-80.00	5513 020-24

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



E18



D1

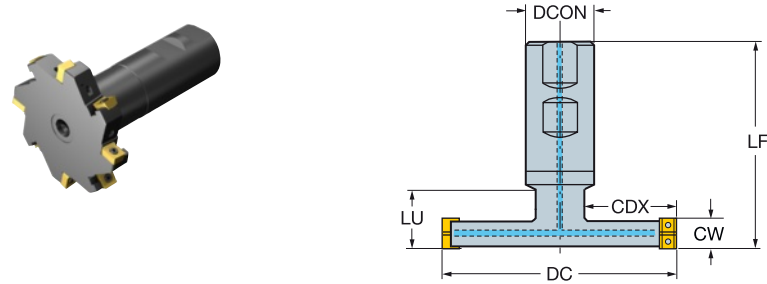


I2

Fresa de disco CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Weldon - Suministro de refrigerante interior

KAPR90°



Versión en pulgadas

								Dimensiones, pulg.									
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	LF	LU			RPMX	CICT	MIID		
.250	1.500	.409	1	.250	1	2	R331.35C-038M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.69	30000	4	N331.1A-04		
	2.000	.583	1	.250	1	3	R331.35C-051M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.81	25000	6	N331.1A-04		
	2.500	.732	1 1/4	.250	1	3	R331.35C-063M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	1.32	22000	6	N331.1A-04		
	3.000	.850	1 1/4	.250	1	4	R331.35C-076M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	1.59	22000	8	N331.1A-04		
.312	1.500	.409	1	.312	1	2	R331.35C-038M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.70	30000	4	N331.1A-04		
	2.000	.583	1	.312	1	3	R331.35C-051M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.84	25000	6	N331.1A-04		
	2.500	.732	1 1/4	.312	1	3	R331.35C-063M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	1.37	22000	6	N331.1A-04		
	3.000	.850	1 1/4	.312	1	4	R331.35C-076M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	1.66	19500	8	N331.1A-04		
.375	1.500	.409	1	.375	1	2	R331.35C-038M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.70	23500	4	N331.1A-05		
	2.000	.583	1	.375	1	3	R331.35C-051M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.85	19500	6	N331.1A-05		
	2.500	.732	1 1/4	.375	1	3	R331.35C-063M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	1.40	17000	6	N331.1A-05		
	3.000	.850	1 1/4	.375	1	4	R331.35C-076M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	1.71	15000	8	N331.1A-05		
.500	1.500	.409	1	.500	1	2	R331.35C-038M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.72	28000	4	N331.1A-08		
	2.000	.583	1	.500	1	3	R331.35C-051M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.90	23500	6	N331.1A-08		
	2.500	.732	1 1/4	.500	1	3	R331.35C-063M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	1.50	20500	6	N331.1A-08		
	3.000	.850	1 1/4	.500	1	4	R331.35C-076M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	1.84	18500	8	N331.1A-08		

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

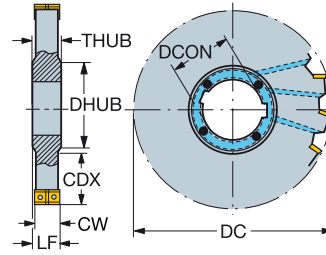
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Fresa de disco CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

Árbol con chavetero - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



Versión métrica

								Dimensiones, mm									
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Código de pedido	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB			RPMX	CICT	MIID
6.00	100	25.5	32	6.0	4	5	N331.35C-100S32CM060	32.0	7.00	2	47.0	8.0	80	0.21	17000	10	N331.1A-04
8.00	100	25.5	32	8.0	4	5	N331.35C-100S32DM080	32.0	9.00	2	47.0	10.0	80	0.28	13000	10	N331.1A-05
	125	34.0	40	8.0	4	6	N331.35C-125S40DM080	40.0	9.00	2	55.0	10.0	80	0.47	15000	12	N331.1A-05
10.00	125	34.0	40	10.0	4	6	N331.35C-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	80	0.61	11500	12	N331.1A-08

			Piezas de repuesto
CW	DC		Tornillo de plaquita
6.00	40.00-80.00		5513 020-19
8.00	40.00-80.00		5513 020-34
10.00	40.00-80.00		5513 020-24

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



E18



D1



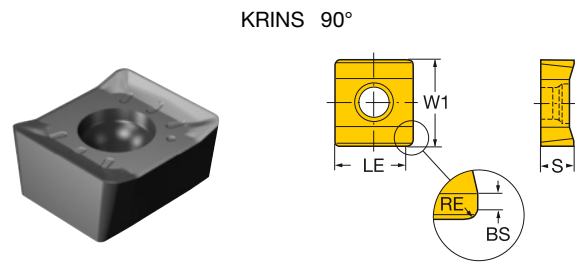
I2



H2

Plaquita CoroMill® 331 de tres cortes y planeado

B

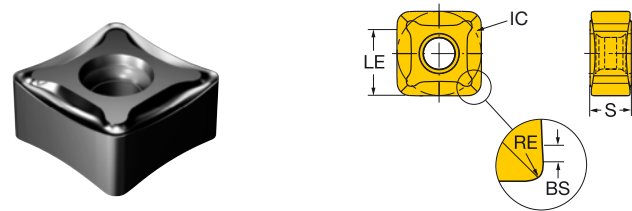


C

			RE	Código de pedido	P	M	K	S	Dimensiones, mm, pulg.							
					1130	1040	1130	1020	3040	1130	S30T	W1	LE	S	BS	
Ligero	L30	08	0.80	N331.1A-084508E-L30		★					★	9.5	7.7	4.50	1.2	
			.031										.374	.303	.177	.047
		11	0.80	N331.1A-115008E-L30		★					★	11.5	10.7	5.00	1.2	
		.031										.453	.421	.197	.047	
	L50	08	0.80	N331.1A-084508E-L50	★	★	☆			☆	★	9.5	7.7	4.50	1.2	
			.031										.374	.303	.177	.047
11		0.80	N331.1A-115008E-L50	★	★	☆			☆	★	11.5	10.7	5.00	1.2		
		.031										.453	.421	.197	.047	
Medio	M30	04	0.50	N331.1A-043505E-M30	★			★	☆			9.5	4.6	3.50	0.4	
			.020										.374	.181	.138	.016
		05	0.80	N331.1A-054508E-M30	★			★	☆			9.5	5.7	4.50	1.2	
			.031										.374	.224	.177	.047
		08	0.80	N331.1A-084508E-M30	★			★	☆			9.5	7.7	4.50	1.2	
			.031										.374	.303	.177	.047
		11	0.80	N331.1A-115008E-M30	★			★	☆			11.5	10.7	5.00	1.2	
			.031										.453	.421	.197	.047
		14	0.80	N331.1A-145008E-M30	★			★	☆			11.5	13.7	5.00	1.2	
			.031										.453	.539	.197	.047

E

KRINS 88°



F

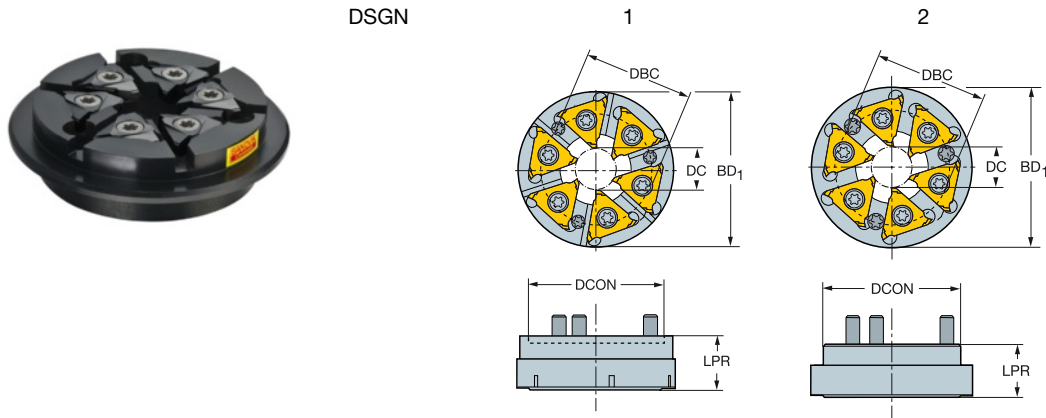
			RE	Código de pedido	P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.					
					1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS		
Medio	PM	13	0.80	N331.1D-136508E-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.4	11.4	6.55	1.2		
		.031								.528	.449	.258	.047		
		2.00	N331.1D-136520E-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.2	6.55	1.2			
		.079							.528	.402	.258	.047			

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

H



Fresa para roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325



Citizen-PCM

						Dimensiones, mm, pulg.								
		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, pulg.								
		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

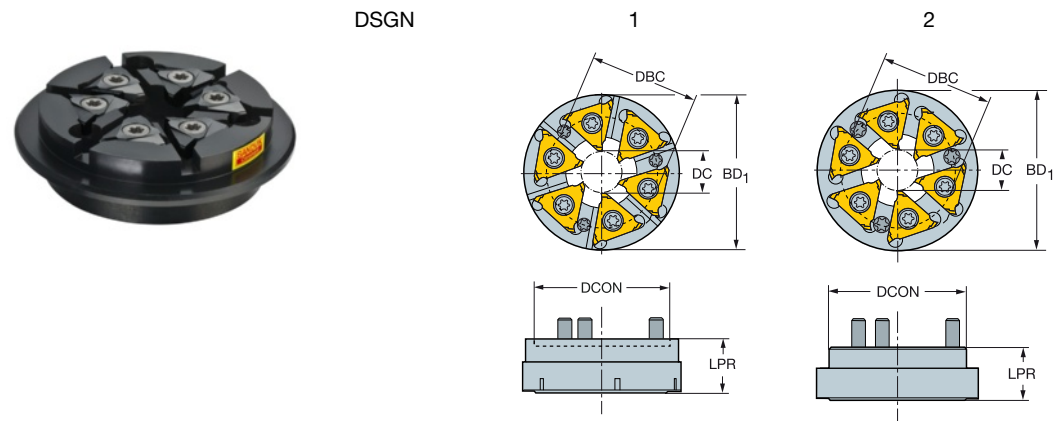
						Dimensiones, mm, pulg.								
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID	
16	3/8	12	2	0	6	325-12AA33-16M	33	40	46.9	18.5	0.10	6.5	325R16-150HAF01	

Piezas de repuesto		
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Tornillo de montaje
325-06AP20-16M	5513 020-02	
325-12AA33-16M	5513 020-02	
325-12AP45-16M	5513 020-02	5513 039-02

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



Fresa para roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325



Tsugami-Tsugami

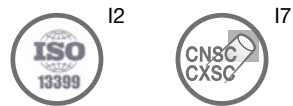
							Dimensiones, mm, pulg.						
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR			MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M	52	42	65	17	0.21	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-B	52	44	52	10	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-C	52	38	54	19	0.23	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	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

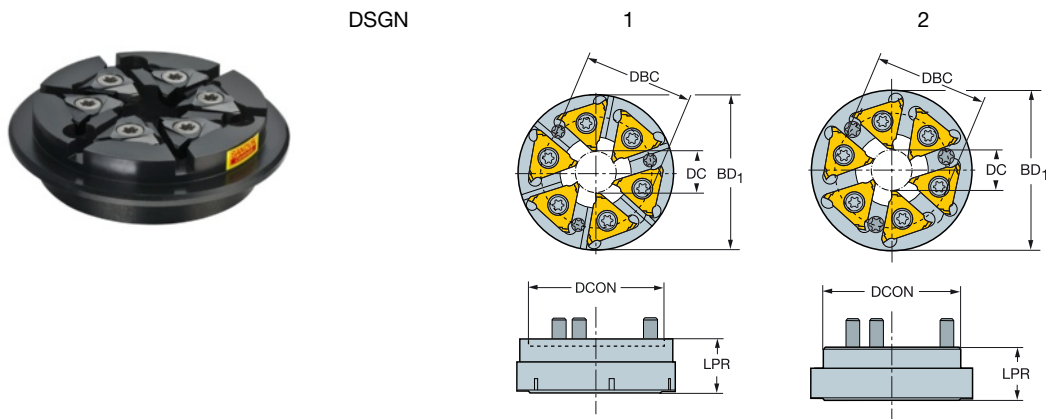
							Dimensiones, mm, pulg.						
		D_e	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR			MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD50-16M	50	40	67	15.4	0.25	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD40-16M	40	31	57	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Piezas de repuesto		
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Tornillo de montaje
325-12CC52-16M	5513 020-02	5513 039-04
325-12CC52-16M-B	5513 020-02	
325-12CC52-16M-C	5513 020-02	
325-12DD50-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-16CC50-16M	5513 020-02	5513 039-04

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



Fresa para roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325



Citizen, Hanwha - Madula

						Dimensiones, mm, pulg.							
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD_1	LPR			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, pulg.							
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR			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, pulg.									
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR			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, pulg.						
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	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	43.8	18.2	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Piezas de repuesto		
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Tornillo de montaje
325-12RR45-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-14GG42-16M	5513 020-02	
325-20EE54-16M	5513 020-02	

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



12



17

A

Fresado

Herramientas de fresado de metal duro integral

Fresa de ranurar enteriza de metal duro CoroMill® Plura para fresado lateral de alto avance

Para aleaciones de titanio

Versión métrica

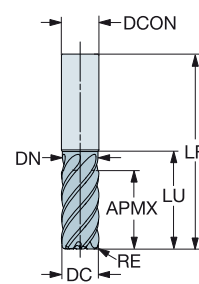
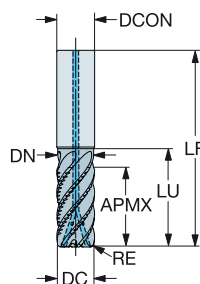
B

FHA
BSG
TDCD
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

42°
COROMANT
h10
h6

C



D

Suministro de refrigerante interior

										S	Dimensiones, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido	1745	DCON	LF	DN	
10.0	10	22.0	32.0	1.00	30.0	1	3	6	2F340-1000-100CSC	★	10.0	72.0	9.5	20
	12	26.0	38.0	1.00	36.0	1	3	6	2F340-1200-100CSC	★	12.0	83.0	11.4	20
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	1	3	6	2F340-1000-200CSC	★	10.0	72.0	9.5	20
12.0	12	26.0	38.0	2.00	36.0	1	3	6	2F340-1200-200CSC	★	12.0	83.0	11.4	20
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSC	★	16.0	92.0	15.2	20
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSC	★	16.0	92.0	15.2	20
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSC	★	20.0	104.0	19.0	20
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSC	★	25.0	121.0	23.8	20
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	1	3	6	2F340-3200-400CSC	★	32.0	150.0	30.4	20

E

Sin refrigerante

										s	Dimensiones, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido		1745	DCON	LF	DN
4.0	6	9.0	21.0	0.50	14.5	0	0	4	2F340-0400-050-SC	★	6.0	57.0	3.8	
5.0	6	11.0	21.0	0.50	16.5	0	0	4	2F340-0500-050-SC	★	6.0	57.0	4.8	
6.0	6	13.0	21.0	0.50	20.0	0	0	5	2F340-0600-050-SC	★	6.0	57.0	5.7	
	6	13.0	21.0	1.00	20.0	0	0	5	2F340-0600-100-SC	★	6.0	57.0	5.7	
8.0	8	18.0	27.0	0.50	25.0	0	0	5	2F340-0800-050-SC	★	8.0	63.0	7.6	
	8	18.0	27.0	1.00	25.0	0	0	5	2F340-0800-100-SC	★	8.0	63.0	7.6	
10.0	10	22.0	32.0	0.50	30.0	0	0	6	2F340-1000-050-SC	★	10.0	72.0	9.5	
	10	22.0	32.0	1.00	30.0	0	0	6	2F340-1000-100-SC	★	10.0	72.0	9.5	
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	0	0	6	2F340-1000-200-SC	★	10.0	72.0	9.5	
12.0	12	26.0	38.0	1.00	36.0	0	0	6	2F340-1200-100-SC	★	12.0	83.0	11.4	
	12	26.0	38.0	2.00	36.0	0	0	6	2F340-1200-200-SC	★	12.0	83.0	11.4	
	12	26.0	38.0	2.50	36.0	0	0	6	2F340-1200-250-SC	★	12.0	83.0	11.4	
	12	26.0	38.0	3.00	36.0	0	0	6	2F340-1200-300-SC	★	12.0	83.0	11.4	
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-200-SC	★	16.0	92.0	15.2	
	16	34.0	44.0	2.50	42.0	0	0	6	2F340-1600-250-SC	★	16.0	92.0	15.2	
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-300-SC	★	16.0	92.0	15.2	
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-400-SC	★	16.0	92.0	15.2	
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-300-SC	★	20.0	104.0	19.0	
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-400-SC	★	20.0	104.0	19.0	
	20	42.0	54.0	6.35	52.0	0	0	6	2F340-2000-635-SC	★	20.0	104.0	19.0	
25.0	25	52.0	65.0	3.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-300-SC	★	25.0	121.0	23.8	
	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-400-SC	★	25.0	121.0	23.8	
	25	52.0	65.0	6.35	63.0	0	0	6	2F340-2500-635-SC	★	25.0	121.0	23.8	
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	0	0	6	2F340-3200-400-SC	★	32.0	150.0	30.4	

H

I



E37



I2



I7

Fresa de ranurar enteriza de metal duro CoroMill® Plura para fresado lateral de alto avance

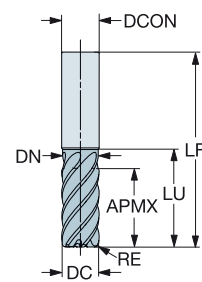
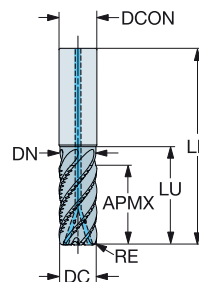
Para aleaciones de titanio

Versión en pulgadas

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

42°
COROMANT
h10
h6



Suministro de refrigerante interior

									S	Dimensiones, pulg.			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido	1745	DCON	LF	DN	PSI
.375	3/8	.781	.030	1.156	1	3	6	2F340-0953-076CSC	★	.375	2.750	.356	290
	3/8	.781	.060	1.156	1	3	6	2F340-0953-152CSC	★	.375	2.750	.356	290
.500	1 1/2	1.125	.060	1.438	1	3	6	2F340-1270-152CSC	★	1.500	3.500	.475	290
	1/2	1.125	.090	1.438	1	3	6	2F340-1270-228CSC	★	.500	3.500	.475	290
.625	5/8	1.125	.060	1.563	1	3	6	2F340-1588-152CSC	★	.625	3.500	.594	290
	5/8	1.313	.060	1.563	1	3	6	2F340-1588-228CSC	★	.625	3.500	.594	290
.750	3/4	1.625	.090	1.563	1	3	6	2F340-1905-228CSC	★	.750	4.000	.713	290
	3/4	1.625	.120	1.937	1	3	6	2F340-1905-304CSC	★	.750	4.000	.713	290
1.000	1	2.125	.120	2.656	1	3	6	2F340-2540-304CSC	★	1.000	5.000	.951	290
1.250	1 1/4	2.625	.120	3.250	1	3	6	2F340-3175-304CSC	★	1.250	6.000	1.187	290

Sin refrigerante

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



E37



I2



I7

A

Fresa de ranurar enteriza de metal duro CoroMill® Plura para fresado lateral de alto avance

Para aleaciones de titanio

Versión métrica

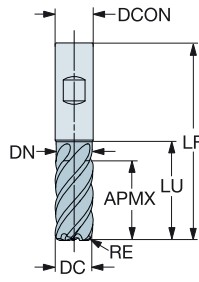
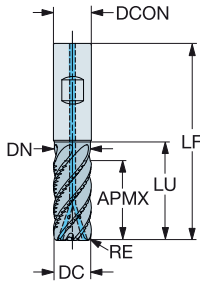
B

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

42°
COROMANT
h10
h6

C



D

Suministro de refrigerante interior

										S	Dimensiones, mm				
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido		1745	DCON	LF	DN	
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSD	★	16.0	92.0	15.2	20	
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSD	★	16.0	92.0	15.2	20	
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSD	★	20.0	104.0	19.0	20	
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSD	★	25.0	121.0	23.8	20	

E

Sin refrigerante

										S	Dimensiones, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido		1745	DCON	LF	DN
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-200-SD	★	16.0	92.0	15.2	
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-300-SD	★	16.0	92.0	15.2	
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-300-SD	★	20.0	104.0	19.0	
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-400-SD	★	20.0	104.0	19.0	
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-400-SD	★	25.0	121.0	23.8	

F

G

H

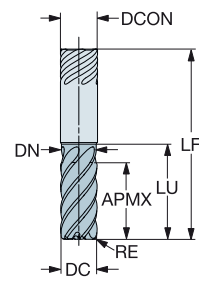
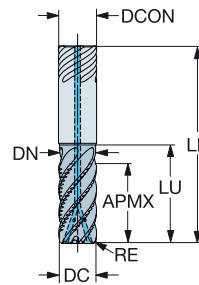
I



Fresa de ranurar enteriza de metal duro CoroMill® Plura para fresado lateral de alto avance

Para aleaciones de titanio

Versión métrica

FHA
BSG
TCDC
TCDCON42°
COROMANT
h10
h642°
COROMANT
h10
h6

Suministro de refrigerante interior

										S	Dimensiones, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido	1745	DCON	LF	DN	BAR
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSF	★	16.0	92.0	15.2	20
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSF	★	16.0	92.0	15.2	20
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSF	★	20.0	104.0	19.0	20
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSF	★	25.0	121.0	23.8	20
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	1	3	6	2F340-3200-400CSF	★	32.0	150.0	30.4	20

Sin refrigerante

										S	Dimensiones, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido	1745	DCON	LF	DN	
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-300-SF	★	16.0	92.0	15.2	
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-300-SF	★	20.0	104.0	19.0	
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-400-SF	★	25.0	121.0	23.8	
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	0	0	6	2F340-3200-400-SF	★	32.0	150.0	30.4	



E37



I2



I7

A

Fresado

Herramientas de fresado de metal duro integral

Fresa de ranurar enteriza de metal duro CoroMill® Plura para fresado lateral de alto avance

Para aleaciones con base de níquel

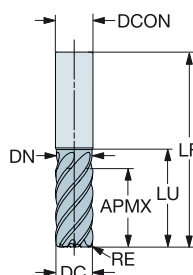
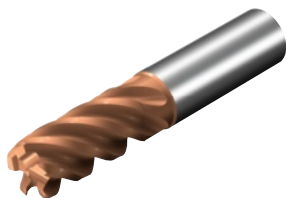
Versión métrica

B

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

C



D

										S	Dimensiones, mm		
										1710	DCON	LF	DN
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido				
4.0	6	9.0	21.0	0.50	14.5	0	0	4	2F341-0400-050-SC	★	6.0	57.0	3.8
5.0	6	11.0	21.0	0.50	16.5	0	0	4	2F341-0500-050-SC	★	6.0	57.0	4.8
6.0	6	13.0	21.0	0.50	20.0	0	0	5	2F341-0600-050-SC	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	21.0	1.00	20.0	0	0	5	2F341-0600-100-SC	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	18.0	27.0	0.50	25.0	0	0	5	2F341-0800-050-SC	★	8.0	63.0	7.6
	8	18.0	27.0	1.00	25.0	0	0	5	2F341-0800-100-SC	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	32.0	0.50	30.0	0	0	5	2F341-1000-050-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	32.0	1.00	20.0	0	0	5	2F341-1000-100-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	0	0	5	2F341-1000-200-SC	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	38.0	1.00	36.0	0	0	5	2F341-1200-100-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	2.00	36.0	0	0	5	2F341-1200-200-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	2.50	36.0	0	0	5	2F341-1200-250-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	3.00	36.0	0	0	5	2F341-1200-300-SC	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-200-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	2.50	42.0	0	0	5	2F341-1600-250-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-300-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-400-SC	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-300-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-400-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	6.35	52.0	0	0	5	2F341-2000-635-SC	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	2F341-2500-400-SC	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	65.0	6.35	63.0	0	0	5	2F341-2500-635-SC	★	25.0	121.0	23.8

F

G

H

I



E37



I2



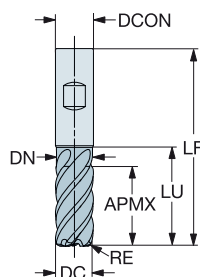
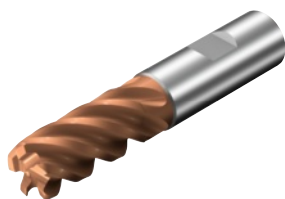
I7

Fresa de ranurar enteriza de metal duro CoroMill® Plura para fresado lateral de alto avance

Para aleaciones con base de níquel

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

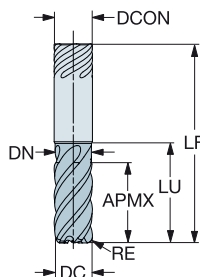
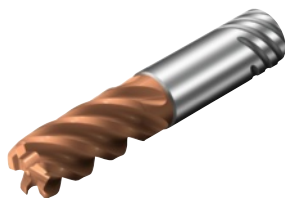


Mango Weldon

										s	Dimensiones, mm		
										1710	DCON	LF	DN
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido				
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-300-SD	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-400-SD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-300-SD	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-400-SD	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	2F341-2500-400-SD	★	25.0	121.0	23.8

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6



iLock

										s	Dimensiones, mm		
										1710	DCON	LF	DN
DC	CZC _{MS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido				
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-300-SF	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-400-SF	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-300-SF	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-400-SF	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	2F341-2500-400-SF	★	25.0	121.0	23.8



E37



I2



I7

A

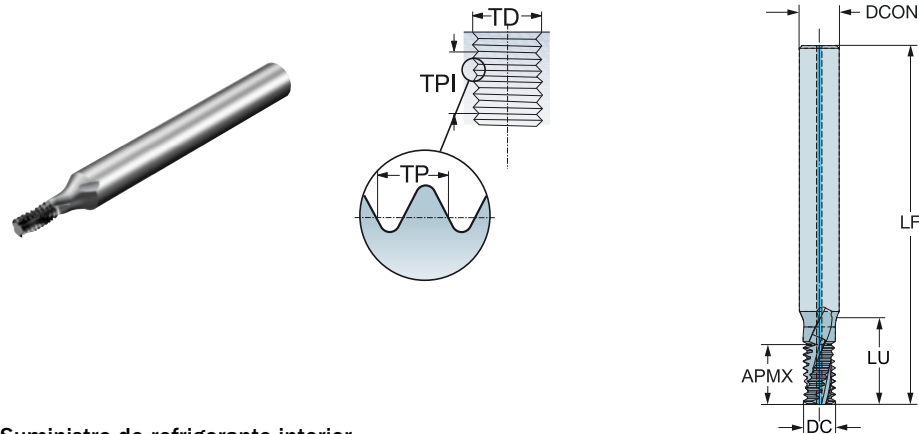
Fresa de ranurar de metal duro integral CoroMill® Plura para fresado de roscas

Mango cilíndrico
Forma de rosca: MJ

B

FHA
BSG
TCDCON

27°
COROMANT
h8



C

D

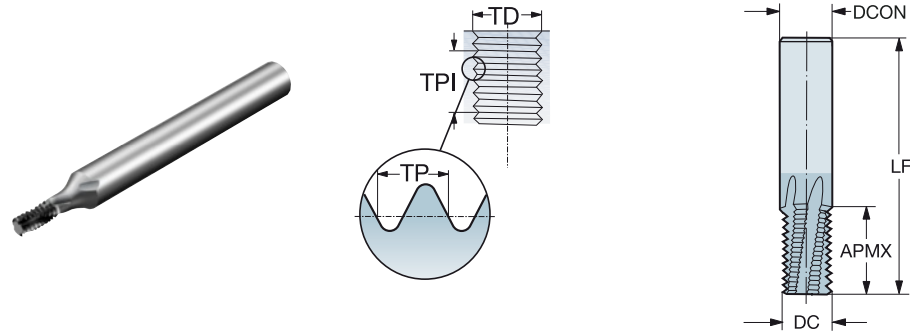
Suministro de refrigerante interior

								P	M	K	N	S	H	O	Dimensiones, mm		
FTDZ	TP	DC	CZC _{MS}	APMX	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido							DCON	LF	
MJ8X1.25	1.25	6.30	8.0	12.50	1	1	4	R217.14C063125AC12H	*	*	*	*	*	*	8.00	58.00	20
MJ10X1.5	1.50	7.50	8.0	15.00	1	1	4	R217.14C075150AC15H	*	*	*	*	*	*	8.00	58.00	20
MJ12X1.75	1.75	9.50	10.0	19.25	1	1	4	R217.14C095175AC19H	*	*	*	*	*	*	10.00	72.00	20

E

FHA
BSG
TCDCON

27°
COROMANT
h8



F

G

Sin refrigerante

									P	M	S	Dimensiones, mm	
FTDZ	TP	DC	CZC _{MS}	APMX	CNSC	CXSC	ZEFP	Código de pedido	1630	1630	1630	DCON	LF
MJ4X0.7	0.70	3.00	6.0	6.30	0	0	3	R217.13-030070AC6H	★	★	★	6.00	54.00
MJ5X0.8	0.80	3.90	6.0	8.00	0	0	3	R217.13-039080AC8H	★	★	★	6.00	54.00
MJ6X1	1.00	4.80	6.0	9.00	0	0	3	R217.13-048100AC9H	★	★	★	6.00	54.00

H

I



Fresado con empañe grande, valores métricos

ISO P			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
						0.05-0.1-0.2		
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	01.1 01.2 01.3 01.4 01.5	Acero						
		No aleado						
		C = 0.1-0.25%	1500	125	0.25	375-340-280		
		C = 0.25-0.55%	1600	150	0.25	335-305-250		
		C = 0.55-0.80%	1700	170	0.25	320-290-235		
P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	01.4 01.5		1800 2000	210 300	0.25 0.25	275-250-205 205-185-155		
P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT	02.1 02.2	Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)						
		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		
P3.0.Z.AN P3.1.Z.AN P3.0.Z.HT P3.0.Z.HT	03.11 03.13 03.21 03.22	Alta aleación (elementos de aleación > 5%)						
		Recocido	1950	200	0.25	180-165-135		
		Acero de herram. templado	2150	200	0.25	150-135-110		
			2900	300	0.25	130-120-100		
			3100	380	0.25	80-75-60		
P1.5.C.UT P2.6.C.UT P3.0.C.UT	06.1 06.2 06.3	Fundición						
		No aleado	1400	150	0.25	245-220-180		
		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			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
						0.05 - 0.1 - 0.2		
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
P5.0.Z.AN P5.0.Z.PH P5.0.Z.HT	05.11 05.12 05.13	Acero inoxidable						
		Ferrítico/martensítico						
		No templado	1800	200	0.21	255-225-180		
		Templado PH	2850	330	0.21	180-160-130		
P5.0.Z.HT	05.13	Templado	2350	330	0.21	185-165-135		
M1.0.Z.AQ M1.0.Z.PH M2.0.Z.AQ	05.21 05.22 05.23	Austenítico						
		No templado	1950	200	0.21	250-225-180		
		Templado PH	2850	330	0.21	170-155-125		
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	2250	200		-		
M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51 05.52	Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
		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		
P5.0.C.UT P5.0.C.PH P5.0.C.HT M1.0.C.UT M1.0C.PH M2.0.C.AQ	15.11 15.12 15.13 15.21 15.22 15.23	Acero inoxidable - Fundido						
		Ferrítico/martensítico						
		No templado	1700	200	0.25	225-200-160		
		Templado PH	2450	330	0.25	155-140-115		
		Templado	2150	330	0.25	170-155-120		
		No templado	1800	200	0.25	235-210-170		
		Templado PH	2450	330	0.25	160-140-115		
		Super austenítico	2150	200		-		
M3.1.C.AQ M3.2.C.AQ	15.51 15.52	Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
		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			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
						0.1 - 0.15 - 0.2		
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Aleaciones de aluminio						
		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		
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	Aleaciones de aluminio						
		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		
N1.1.Z.UT	30.3	Aleaciones de aluminio						
		Al >99%	350	30		990-920-850		
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Aleaciones de aluminio						
		Fundidas, 13-15% Si	700	130		395-370-340		
N1.4.C.NS	30.42	Fundidas, 16-22% Si	700	130		300-275-255		
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Cobre y aleaciones de cobre						
		Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	550	110	0.25	495-460-425		
		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.

A

B

Fresado con empañe grande, valores métricos

C

ISO S			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
						0.1 – 0.15 – 0.2		
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Superalaciones termorresistentes Base de hierro						
	20.12	Recocidas o tratadas en solución Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2400 2500	200 280	0.25 0.25	60 –55 –50 45 –40 –37		
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21	Base de níquel						
	20.22	Recocidas o tratadas en solución Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2650 2900	250 350	0.25 0.25	60 –55 –50 36 –33 –30		
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	0.25	45 –40 –36		
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	Base de cobalto						
	20.32	Recocidas o tratadas en solución Tratadas en solución y envejecidas	2700 3000	200 300	0.25 0.25	25 –22 –20 18 –16 –14		
	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	0.25	16 –14 –13		
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1	Aleaciones de titanio1)		Rm2)				
	23.21	Puro comercial (99,5% Ti) aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de	1300 1400	400 950	0.23 0.23	125 –115 –105 55 –50 –45		
	23.22	$\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	1400	1050	0.23	45 –40 –36		
ISO H			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm²	HB	mc	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		

E

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



Condiciones:
Fresa. Diá. 125 mm. Centrado sobre la pieza. Empaño 100 mm.

F

G

H

I

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		
ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
							0.05 - 0.1 - 0.2		
							Velocidad de corte v_c , m/min		
P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT		01.1 01.2 01.3 01.4 01.5	Acero No aleado C = 0.1-0.25% C = 0.25-0.55% C = 0.55-0.80%	1500 1600 1700 1800 2000	125 150 170 210 300	0.25 0.25 0.25 0.25 0.25	405-395-380 365-355-340 345-335-320 300-295-280 220-220-210		
P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT		02.1 02.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%) No templado Endurecido y templado	1700 1900	175 300	0.25 0.25	285-280-265 185-180-175		
P3.0.Z.AN P3.1.Z.AN P3.0.Z.HT P3.0.Z.HT		03.11 03.13 03.21 03.22	Alta aleación (elementos de aleación >5%) Recocido Acero de herram. templado	1950 2150 2900 3100	200 200 300 380	0.25 0.25 0.25 0.25	195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85		
P1.5.C.UT P2.6.C.UT P3.0.C.UT		06.1 06.2 06.3	Fundición No aleado De baja aleación (elementos de aleación ≤5%) Alta aleación (elementos de aleación >5%)	1400 1600 1950	150 200 200	0.25 0.25 0.25	265-255-245 210-205-195 155-150-145		
ISO N	Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm²	HB	mc	GC1130		
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
							0.1-0.15-0.2		
P5.0.Z.AN P5.0.Z.PH P5.0.Z.HT		05.11 05.12 05.13	Acero inoxidable Ferrítico/martensítico No templado Templado PH Templado	1800 2850 2350	200 330 330	0.21 0.21 0.21	275-270-255 195-190-180 200-195-190		
M1.0.Z.AQ M1.0.Z.PH M2.0.Z.AQ		05.21 05.22 05.23	Austenítico No templado Templado PH Super austenítico	1950 2850 2250	200 330 200	0.21 0.21 0.21	270-265-255 190-185-175 -		
M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ		05.51 05.52	Austenítico-ferrítico (Dúplex) No soldable ≥ 0,05% C Soldable < 0,05% C	2000 2450	230 260	0.21 0.21	225-220-210 190-185-175		
P5.0.C.UT P5.0C.PH P5.0.C.HT		15.11 15.12 15.13	Acero inoxidable - Fundido Ferrítico/martensítico No templado Templado PH Templado	1700 2450 2150	200 330 330	0.25 0.25 0.25	245-240-230 170-170-160 185-180-175		
M1.0.C.UT M1.0C.PH M2.0.C.AQ		15.21 15.22 15.23	Austenítico Austenítico Templado PH Super austenítico	1800 2450 2150	200 330 200	0.25 0.25 0.25	260-250-240 170-170-160 -		
M3.1.C.AQ M3.2.C.AQ		15.51 15.52	Austenítico-ferrítico (Dúplex) No soldable ≥ 0,05% C Soldable < 0,05% C	1800 2250	230 260	0.25 0.25	215-205-195 175-170-165		
ISO N	Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm²	HB	mc	GC1130		
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
							0.1-0.15-0.2		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG		30.11 30.12	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento Forjadas o forjadas y envejecidas	400 650	60 100		1100-1100-1050 1000-980-970		
N1.3.C.UT N1.3.C.AG		30.21 30.22	Aleaciones de aluminio Fundidas, no envejecidas Fundidas, o fundidas y envejecidas	600 700	75 90	0.25 0.25	1100-1100-1050 1100-1100-1100		
N1.1.Z.UT		30.3	Aleaciones de aluminio Al >99%	350	30		1100-1100-1100		
N1.4.C.NS		30.41 30.42	Aleaciones de aluminio Fundidas, 13-15% Si Fundidas, 16-22% Si	700 700	130 130		445-440-430 335-330-325		
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT		33.1 33.2 33.3	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb Latón, bronzes con plomo, ≤1% Pb Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	550 550 1350	110 90 100	0.25 0.25 0.25	560-550-540 560-550-540 390-380-375		



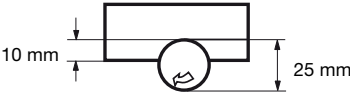
Condiciones:
Fresado lateral. Diá. fresa 25 mm. Empañe de 10 mm.

Fresado con empañe pequeño, valores métricos

ISO S			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
						0.05-0.15-0.2		
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm²	HB	mc	Velocidad de corte v_G m/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	Superalaciones termorresistentes						
		Base de hierro						
		Recocidas o tratadas en solución	2400	200	0.25	70-70-70		
		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	0.25	55-50-50		
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21 20.22 20.24	Base de níquel						
		Recocidas o tratadas en solución	2650	250	0.25	70-65-65		
		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	0.25	45-40-40		
		Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	0.25	55-50-50		
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	Base de cobalto						
		Recocidas o tratadas en solución	2700	200	0.25	30-29-28		
		Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	0.25	21-20-20		
		Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	0.25	20-19-18		
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	Aleaciones de titanio ¹⁾		Rm ¹⁾				
		Puro comercial (99,5% Ti)	1300	400	0.23	150-145-140		
		aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de	1400	950	0.23	65 –65 –65		
		$\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	1400	1050	0.23	55 –50 –50		

ISO H			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell				
						GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
						0.07-0.12-0.2		
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	4200	59 HRC	0.25	45-45-45		
H2.0.C.UT	10.1	Fundición en coquilla 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.
- 2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.



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

Fresado con empañe grande, valores en pulgadas

ISO P			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
						.002-.004-.008		
Núm. MC	N.º CMC	Material	lbs/pulg. ²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	01.1 01.2 01.3 01.4 01.5	Acero						
		No aleado						
		C = 0.10 – 0.25%	216,500	125	0.25	1250-1100-910		
		C = 0.25 – 0.55%	233,000	150	0.25	1100-1000-820		
		C = 0.55 – 0.80%	247,000	170	0.25	1050-940-770		
P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT	02.1 02.2	Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)						
No templado		246,500	175	0.25	860-780-640			
P3.0.Z.AN P3.1.Z.AN P3.0.Z.HT P3.0.Z.HT	03.11 03.13 03.21 03.22	Endurecido y templado	278,500	300	0.25	560-510-415		
Alta aleación (elementos de aleación > 5%)								
Recocido		282,000	200	0.25	590-540-440			
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		
P1.5.C.UT P2.6.C.UT P3.0.C.UT	06.1 06.2 06.3	Fundición						
No aleado		204,000	150	0.25	800-720-590			
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			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
						.002-.004-.008		
Núm. MC	N.º CMC	Material	lbs/pulg. ²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
P5.0.Z.AN P5.0.Z.PH P5.0.Z.HT	05.11 05.12 05.13	Acero inoxidable						
		Ferrítico/martensítico						
		No templado	262,000	200	0.21	830-740-590		
		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		
M1.0.Z.AQ M1.0.Z.PH M2.0.Z.AQ	05.21 05.22 05.23	Austenítico						
		No templado	285,000	200	0.21	820-730-580		
		Templado PH	414,000	330	0.21	560-500-400		
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	328,000	200		-		
M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51 05.52	Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
		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		
P5.0.C.UT P5.0C.PH P5.0.C.HT M1.0.C.UT M1.0C.PH M2.0.C.AQ	15.11 15.12 15.13 15.21 15.22 15.23	Acero inoxidable – Fundido						
		Ferrítico/martensítico						
		No templado	246,500	200	0.25	740-660-520		
		Templado PH	354,500	330	0.25	520-460-365		
		Templado	311,000	330	0.25	560-500-395		
		No templado	261,000	200	0.25	780-690-550		
M1.0C.PH	15.22	Templado PH	356,000	330	0.25	520-460-365		
M2.0.C.AQ	15.23	Super austenítico	310,500	200		-		
M3.1.C.AQ M3.2.C.AQ	15.51 15.52	Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
		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			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
						.004-.006-.008		
Núm. MC	N.º CMC	Material	lbs/pulg. ²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Aleaciones de aluminio						
		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		
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	Aleaciones de aluminio						
		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		
N1.1.Z.UT	30.3	Aleaciones de aluminio						
		Al >99%	50,500	30		3250-3000-2800		
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Aleaciones de aluminio						
		Fundidas, 13–15% Si	101,500	130		1300-1200-1100		
	30.42	Fundidas, 16–22% Si	101,500	130		970-900-830		
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Cobre y aleaciones de cobre						
		Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	79,500	110	0.25	1600-1500-1400		
		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		

4,000
pulgadas
(100 mm)



5,000
pulgadas
(125 mm)

Condiciones:

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

Fresado con empañe grande, valores en pulgadas

ISO S			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
						.004-.006-.008		
Núm. MC	N.º CMC	Material	lbs/pulg. ²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Superalaciones termorresistentes Base de hierro						
	20.12	Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	0.25	200-180-160		
		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	0.25	150-135-120		
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21	Base de níquel						
	20.22	Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	0.25	190-170-155		
	20.24	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	0.25	120-105-95		
		Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	0.25	150-140-120		
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	Base de cobalto						
	20.32	Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	0.25	80-70-65		
	20.33	Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	0.25	55-50-45		
		Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	0.25	50-45-40		
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1	Aleaciones de titanio ¹⁾		Rm ²⁾				
	23.21	Puro comercial (99,5% Ti)	188,500	400	0.23	415-375-340		
	23.22	aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de $\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	203,000	950	0.23	185-165-150		
			203,000	1050	0.23	145-130-120		
ISO H			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
						.003-.005-.008		
Núm. MC	N.º CMC	Material	lbs/pulg. ²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acero extraduro						
		Endurecido y templado	606,500	59 HRC	0.25	130-115-95		
H2.0.C.UT	10.1	Fundición en coquilla						
		Fundición, o fundición y envejecido	326,500	400	0.28	250-215-175		

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



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

B

C

D

E

F

G

H

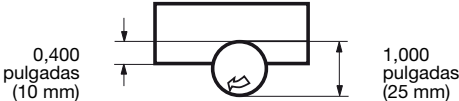
I

Fresado con empañe pequeño, valores en pulgadas

ISO S			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
						.002-.006-.008		
Núm. MC	N.º CMC	Material	lbs/pulg. ²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Superalaleaciones termorresistentes						
	20.12	Base de hierro						
		Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	0.25	235-225-220		
		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	0.25	175-170-165		
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21	Base de níquel						
	20.22	Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	0.25	225-215-210		
	20.24	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	0.25	140-135-130		
		Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	0.25	175-165-160		
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	Base de cobalto						
	20.32	Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	0.25	100-95-90		
	20.33	Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	0.25	70-65-65		
		Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	0.25	65-60-60		
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1	Aleaciones de titanio ¹⁾		Rm ²⁾				
	23.21	Puro comercial (99,5% Ti)	188,500	400	0.23	495-470-460		
	23.22	aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de $\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	203,000	950	0.23	220-210-205		
			203,000	1050	0.23	170-165-160		

ISO H			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell		GC1130		
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
						.003-.005-.008		
Núm. MC	N.º CMC	Material	lbs/pulg. ²	HB	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acero extraduro						
		Endurecido y templado	606,500	59 HRC	0.25	155-150-140		
H2.0.C.UT	10.1	Fundición en coquilla						
		Fundición, o fundición y envejecido	326,500	400	0.28	295-285-270		

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



Condiciones:
Fresado lateral, diám. de fresa 1,000 pulgadas (25 mm). Empaño 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	.5510	.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

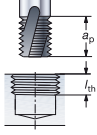
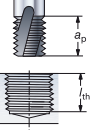
A

Fresado

Datos de corte

CoroMill® Plura, datos de corte para fresado de roscas

Recomendaciones de velocidad y avance

ISO	Material		Fresa para roscar	Dimensiones, mm, pulg.			 $l_{th} = 0.5 \times a_p$				 $l_{th} = a_p$			
	MC	Dureza HB		DC	DC"	ZEFP	Velocidad de corte v_c				Avance por diente, f_z			
			Rosca				M/min	p/min	mm	pulg.	M/min	p/min	mm	pulg.
S	Superalloys termoresistentes		M4	3.00	.118	3	27	89	0.020	.0007	25	82	0.020	.0007
	S1.0.U.AN		M6	4.80	.189	3	25	82	0.030	.0012	25	82	0.030	.0012
			M8	6.30	.248	4	26	85	0.040	.0015	24	79	0.040	.0015
			M12	9.50	.374	4	25	82	0.070	.0027	24	79	0.070	.0027
	Aleaciones de níquel		M4	3.00	.118	3	20	66	0.025	.0009	19	62	0.025	.0009
	S.0.U.AN		M6	4.80	.189	3	18	59	0.040	.0016	17	56	0.040	.0016
			M8	6.30	.248	4	28	92	0.080	.0032	27	89	0.080	.0032
			M12	9.50	.374	4	28	92	0.080	.0032	27	89	0.080	.0032
	Aleaciones de titanio		M4	3.00	.118	3	25	82	0.020	.0008	24	79	0.020	.0008
	S1.0.U.AN		M6	4.80	.189	3	26	85	0.040	.0015	25	82	0.040	.0015
			M8	6.30	.248	4	26	85	0.050	.0020	25	82	0.050	.0020
			M12	9.50	.374	4	27	89	0.070	.0028	26	85	0.070	.0028

D

E

F

G

H

I

Taladrado

Brocas de plaquita intercambiable

Plaquita CoroDrill® 880 para taladrado

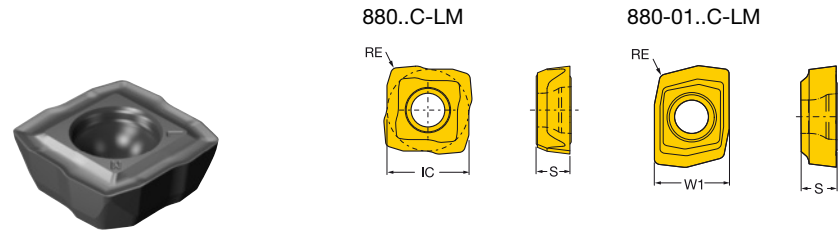
F2

Datos de corte

F3

Plaquita CoroDrill® 880 para taladrado

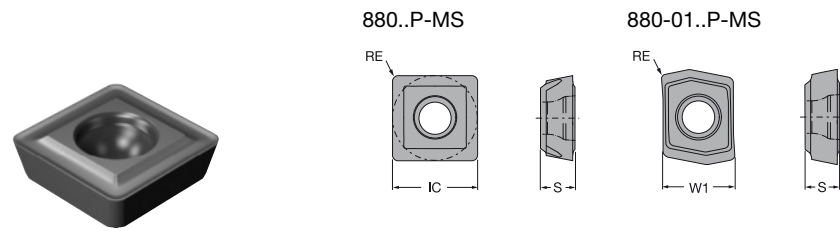
Plaquita central



C

				N	Dimensiones, mm, pulg.			
					S	RE	IC	W1
Avance medio		INSUC	Código de pedido	N124				
	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



G

				N	Dimensiones, mm, pulg.			
					S	RE	IC	W1
Avance medio		INSUC	Código de pedido	N124				
	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	



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
						12.00-13.99	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
	N1.3.C.UT (30.21)	Fundidas, no envejecidas	40-100	N124	250-400	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	12.00-13.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.09
						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	N124	250-400	12.00-13.99	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
						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	12.00-13.99	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
						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

A

CoroDrill® 880

Valores en pulgadas

B

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

H

I



Roscado

Machos de roscar

Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida	G2-G3
Macho de corte con estrías helicoidales CoroTap™ 300	G4-G11

Machos de laminar

Macho de laminación CoroTap™ 400	G12-G27
----------------------------------	---------

Datos de corte

G28

B

C

D

E

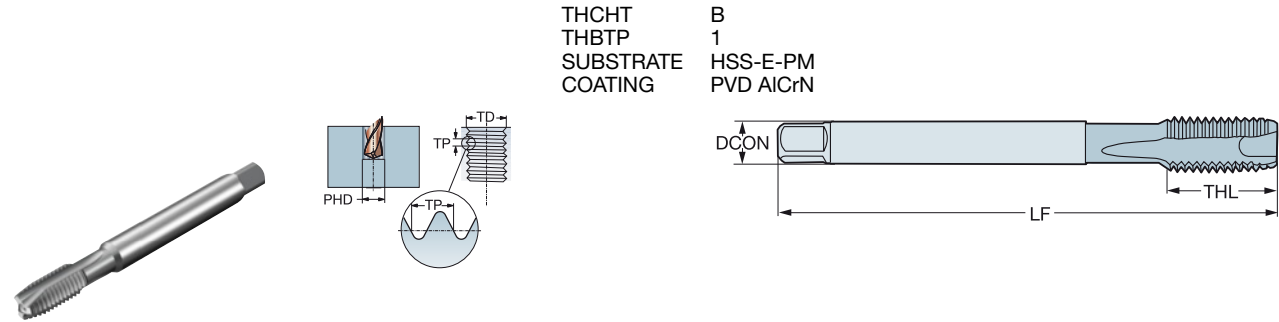
F

G

H

I

Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida



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	★	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	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		

Forma de rosca: métrica fina

						s Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D15	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		



Macho de corte CoroTap™ 200 con entrada corregida

THCHT
THBTP
SUBSTRATE
COATING

B
1
HSS-E-PM
PVD AlCrN



Forma de rosca: MJ

					s	Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR		D15	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	8.00 x 6.20	4H	T200-SM100DC-MJ8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
	1.161						.236	.315	3.543	.709		

Forma de rosca: UNJF

					s	Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR		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		



G28



I2

SPA

C
1
10°
HSS-E-PM
UNCOAT



						S	Dimensiones, mm, pulg.					
						D60						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido		DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	8.00 .315	3.50 x 2.70	6HX	T300-SD100DA-M3	★	3.5 .138	3.00 .118	56.0 2.205	8.0 .315	3	DIN 371
M 4	0.70	10.50 .413	4.50 x 3.40	6HX	T300-SD100DA-M4	★	4.5 .177	4.00 .157	63.0 2.480	10.5 .413	3	DIN 371
M 5	0.80	13.00 .512	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD100DA-M5	★	6.0 .236	5.00 .197	70.0 2.756	13.0 .512	3	DIN 371
M 6	1.00	16.00 .630	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD100DA-M6	★	6.0 .236	6.00 .236	80.0 3.150	16.0 .630	3	DIN 371
M 8	1.25	20.50 .807	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD100DA-M8	★	8.0 .315	8.00 .315	90.0 3.543	20.5 .807	3	DIN 371
M 10	1.50	25.50 1.004	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DA-M10	★	10.0 .394	10.00 .394	100.0 3.937	25.5 1.004	3	DIN 371
M 12	1.75	30.50 1.201	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DA-M12	★	12.0 .472	12.00 .472	110.0 4.331	30.5 1.201	4	DIN 371
M 16	2.00	39.50 1.555	16.00 x 12.00	6HX	T300-SD100DA-M16	★	16.0 .630	16.00 .630	110.0 4.331	39.5 1.555	4	DIN 371

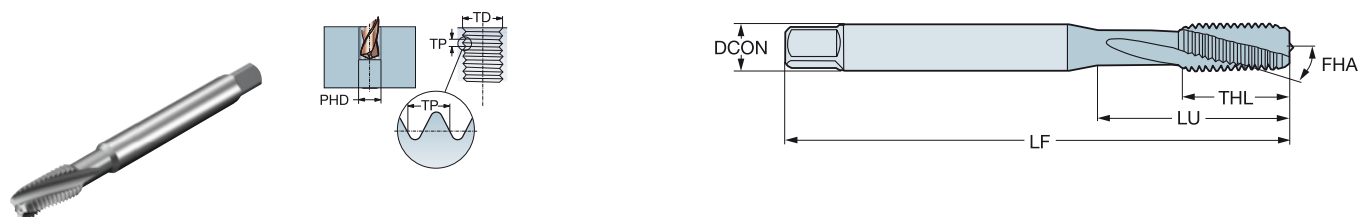
						S	Dimensiones, mm, pulg.					
						D						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 8x1	1.00	20.00	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD100DB-M8X100	★	8.0	8.00	90.0	20.0	3	DIN 374
		.787					.315	.315	3.543	.787		
MF 10x1	1.00	24.00	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DB-M10X100	★	10.0	10.00	90.0	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		



Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
15°
HSS-E-PM
PVD AlCrN



Forma de rosca: métrica

					Código de pedido	S	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR			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
		1.181					.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		

Forma de rosca: métrica fina

					Código de pedido	S	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR			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	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	T300-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	T300-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	T300-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	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		



G29



I2



Forma de rosca: métrica

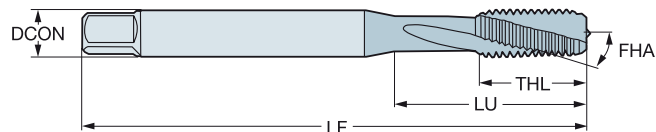
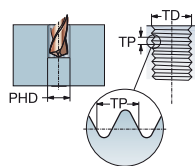
						S	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D ₂₅	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	8.00 .315	3.50 x 2.70	6HX	T300-SD101DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	8.0	3	DIN 371
M 4	0.70	10.50 .413	4.50 x 3.40	6HX	T300-SD101DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	10.5	3	DIN 371
M 5	0.80	13.00 .512	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD101DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
M 6	1.00	16.00 .630	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD101DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	16.0	3	DIN 371
M 8	1.25	20.50 .807	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD101DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	20.5	3	DIN 371
M 10	1.50	25.50 1.004	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD101DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	25.5	3	DIN 371
M 12	1.75	30.50 1.201	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD101DA-M12	★	12.0	12.00	110.0	30.5	4	DIN 371
M 16	2.00	39.50 1.555	16.00 x 12.00	6HX	T300-SD101DA-M16	★	16.0	16.00	110.0	39.5	4	DIN 371



Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
10°
HSS-E-PM
UNCOAT



Forma de rosca: MJ

					Código de pedido	D150	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR			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		

Forma de rosca: UNC?

					Código de pedido	D150	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR			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		



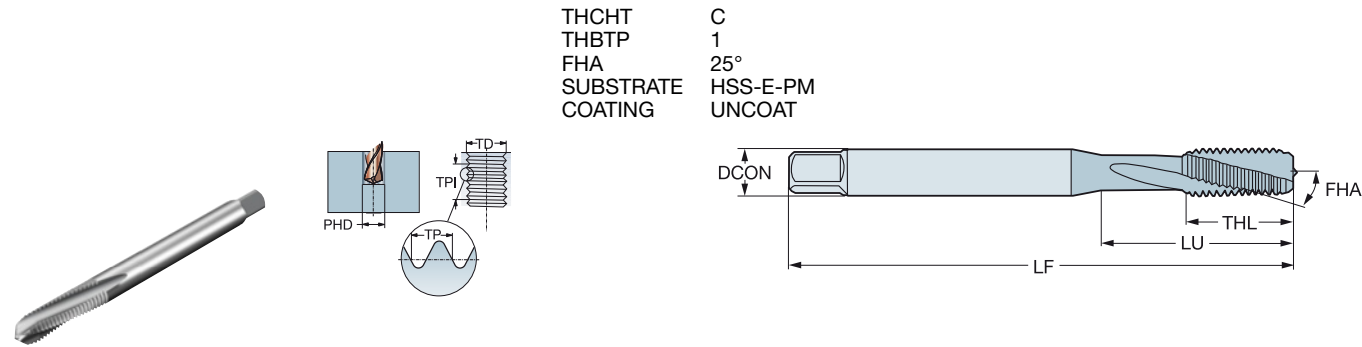
G29



I2

Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

B



C

Forma de rosca: UNF

						s Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	Diso	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
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		

E

F

G

H

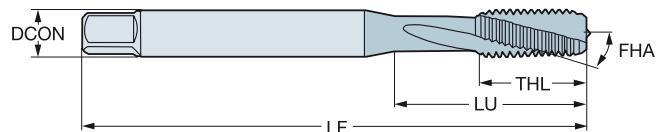
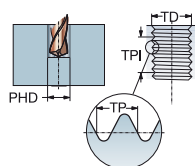
I



Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
10°
HSS-E-PM
UNCOAT



Forma de rosca: UNJC

					Código de pedido	D150	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR			DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
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		
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 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 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		

Forma de rosca: UNJF

					Código de pedido	D150	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR			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		



G29



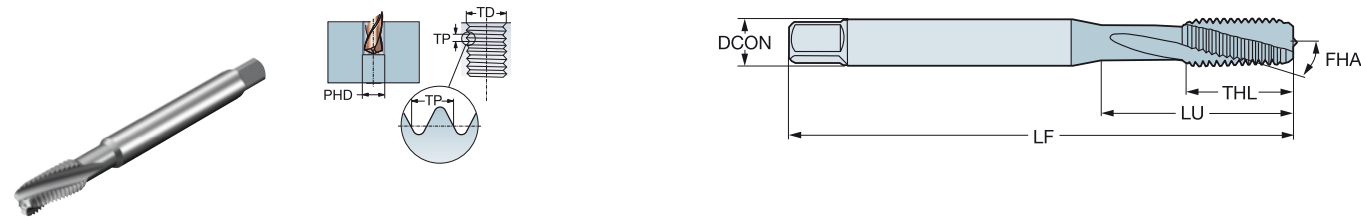
I2

Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

B

THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
15°
HSS-E-PM
PVD AlCrN



C

Forma de rosca: MJ

						s Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D115	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		

E

Forma de rosca: UNJF

						s Dimensiones, mm, pulg.						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	D115	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		

G

H

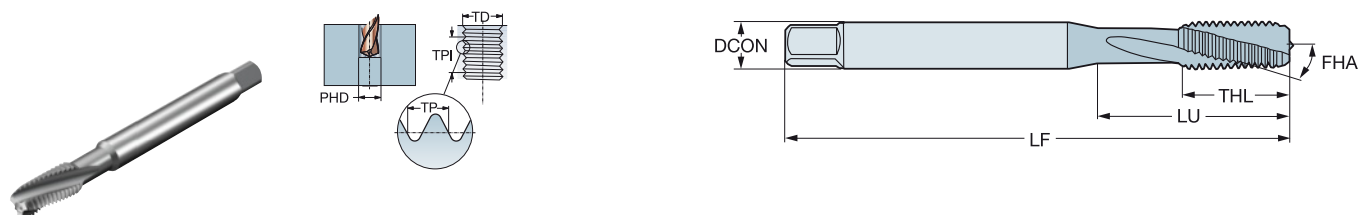
I



Macho de corte CoroTap™ 300 con estría helicoidal

THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
15°
HSS-E-PM
PVD AlCrN



Forma de rosca: EGUNF

					S	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR		D115	DCON	TD	LF	THL	NOF BSG
EGUNF #1/4-32	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B		★	7.0	7.60	80.0	15.0	3 DIN 2184-1
		.984					.276	.299	3.150	.591	
EGUNF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B		★	6.0	5.94	70.0	16.0	3 DIN 2184-1
		.630					.236	.234	2.756	.630	

Forma de rosca: EGUNJF

					S	Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR		D150	DCON	TD	LF	THL	NOF BSG
EGUNJF #10-32	32.00	12.50	6.00 x 4.90	3B		★	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		★	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		★	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		★	8.0	9.40	90.0	20.0	3 DIN 2184-1
		.787					.315	.370	3.543	.787	

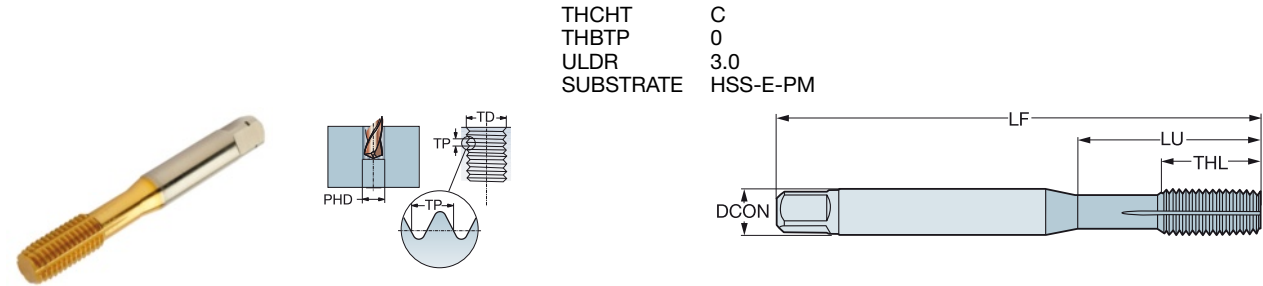


G29



I2

Macho de laminación CoroTap™ 400

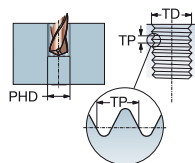


C Forma de rosca: métrica

						p	Dimensiones, mm, pulg.				
							1/16"	DCON	TD	LF	THL
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	★	3.5	3.00	56.0	6.0	DIN 2174
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6HX	T400-PM100DA-M3	★	.138	.118	2.205	.236	
M4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	6HX	T400-PM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	DIN 2174
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DA-M5	★	.177	.157	2.480	.276	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DA-M6	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
M7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM100DA-M7	★	.236	.197	2.756	.315	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM100DA-M8	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
M9	1.25	35.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DA-M9	★	.236	.236	3.150	.394	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM100DA-M10	★	7.0	7.00	80.0	7.0	DIN 2174
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DA-M12	★	.276	.276	3.150	.276	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DA-M14	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DA-M16	★	.315	.315	3.543	.472	
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6GX	T400-PM101DA-M3	★	9.0	9.00	90.0	13.0	DIN 2174
M4	0.60	21.00	4.50 x 3.40	6GX	T400-PM101DA-M4	★	.354	.354	3.543	.512	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6GX	T400-PM101DA-M5	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6GX	T400-PM101DA-M6	★	.394	.394	3.937	.591	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6GX	T400-PM101DA-M8	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6GX	T400-PM101DA-M10	★	.354	.472	4.331	.630	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6GX	T400-PM101DA-M12	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6GX	T400-PM101DA-M14	★	.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6GX	T400-PM101DA-M16	★	.472	.630	4.331	.787	

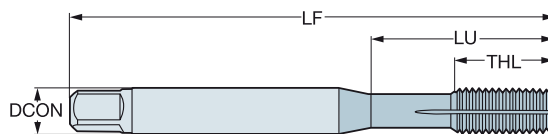


Macho de laminación CoroTap™ 400



THCHT
THBTTP
ULDR
SUBSTRATE

E
0
3.0
HSS-E-PM



Forma de rosca: métrica

						p Dimensiones, mm, pulg.					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	1/25	DCON	TD	LF	THL	BSG
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6HX	T400-PM102DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	DIN 2174
		.709					.138	.118	2.205	.236	
M4	0.60	21.00	4.50 x 3.40	6HX	T400-PM102DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	DIN 2174
		.827					.177	.157	2.480	.276	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM102DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM102DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.394	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM102DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.472	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM102DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM102DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
		2.165					.472	.630	4.331	.787	



G30



I2

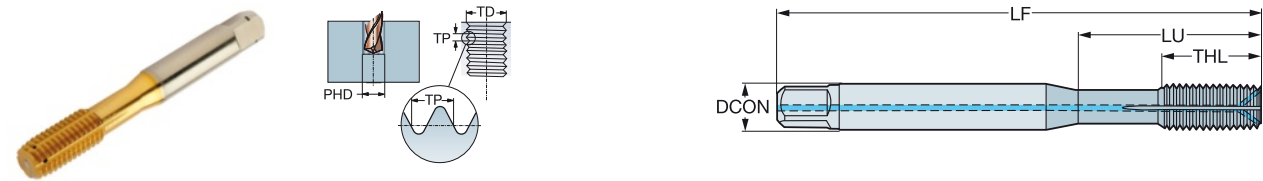
B

Macho de laminación CoroTap™ 400

C

THCHT
THBTB
ULDR
CNSC
CXSC
SUBSTRATE

C
0
3.0
1
2
HSS-E-PM



C

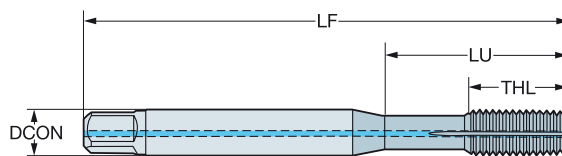
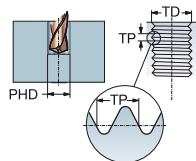
Forma de rosca: métrica

						P	Dimensiones, mm, pulg.				
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	ISO	DCON	TD	LF	THL	BSG
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM103DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
	.984						.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM103DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
	1.181						.236	.236	3.150	.394	
M7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM103DA-M7	★	7.0	7.00	80.0	7.0	DIN 2174
	1.181						.276	.276	3.150	.276	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM103DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
	1.378						.315	.315	3.543	.472	
M9	1.25	35.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM103DA-M9	★	9.0	9.00	90.0	13.0	DIN 2174
	1.378						.354	.354	3.543	.512	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM103DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
	1.535						.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM103DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
	1.654						.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM103DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
	1.929						.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM103DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
	2.165						.472	.630	4.331	.787	



Macho de laminación CoroTap™ 400

THCHT C
 THBTP 0
 ULDR 3.0
 CNCS 1
 CXSC 1
 SUBSTRATE HSS-E-PM



Forma de rosca: métrica

						P	Dimensiones, mm, pulg.				
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	F125	DCON	TD	LF	THL	BSG
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM104DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM104DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.394	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM104DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.472	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM104DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM104DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM104DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM104DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
		2.165					.472	.630	4.331	.787	



G30



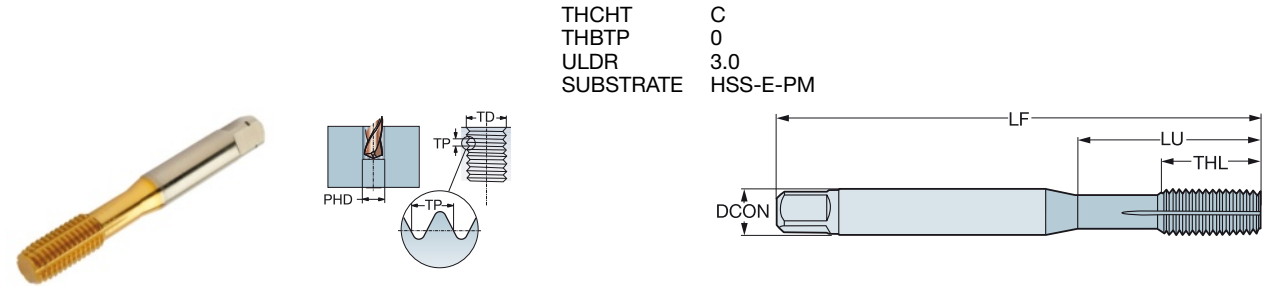
I2



I7

B

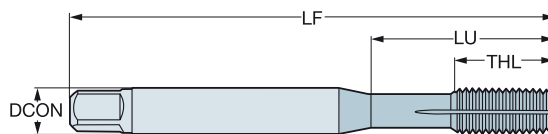
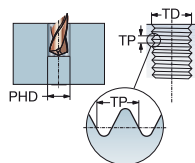
Macho de laminación CoroTap™ 400



Macho de laminación CoroTap™ 400

THCHT
THBTP
ULDR
SUBSTRATE

C
0
3.0
HSS-E-PM



Forma de rosca: métrica fina

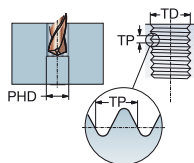
						p	Dimensiones, mm, pulg.				
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	F ₂₅	DCON	TD	LF	THL	BSG
MF5X0.5	0.50	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DB-M5X050	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.315	
MF6X0.75	0.75	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DB-M6X075	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.394	
MF8X1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DB-M8X100	★	6.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.236	.315	3.543	.472	
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM100DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.535					.276	.394	3.543	.472	
MF10X1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM100DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.276	.394	3.937	.591	
MF12X1	1.00	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DB-M12X100	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	3.937	.512	
MF12X1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	3.937	.512	
MF12X1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	3.937	.512	
MF14X1	1.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M14X100	★	11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	3.937	.591	
MF14X1.25	1.25	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M14X125	★	11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	3.937	.591	
MF14X1.5	1.50	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	3.937	.591	
MF16X1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.969					.472	.630	3.937	.591	



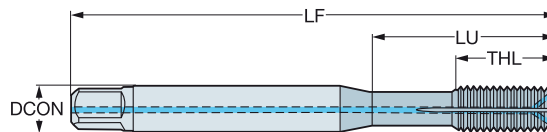
G30



I2



THCHT	C
THBTP	0
ULDR	3.0
CNSC	1
CXSC	2
SUBSTRATE	HSS-E-PM

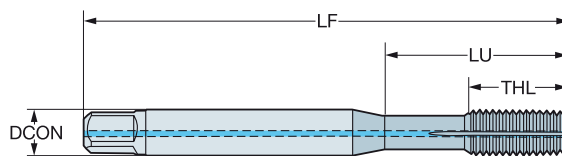
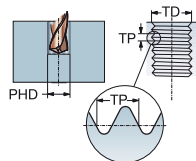


Forma de rosca: métrica fina

						P	Dimensiones, mm, pulg.				
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	F ₂₅	DCON	TD	LF	THL	BSG
MF8X1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM101DB-M8X100	★	6.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.236	.315	3.543	.472	
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM101DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.535					.276	.394	3.543	.472	
MF10X1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM101DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.276	.394	3.937	.591	
MF12X1	1.00	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM101DB-M12X100	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	3.937	.512	
MF12X1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM101DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	3.937	.512	
MF12X1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM101DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	3.937	.512	
MF14X1.50	1.50	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM101DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	3.937	.591	
MF16X1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM101DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.969					.472	.630	3.937	.591	

Macho de laminación CoroTap™ 400

THCHT C
 THBTP 0
 ULDR 3.0
 CNSC 1
 CXSC 1
 SUBSTRATE HSS-E-PM



Forma de rosca: métrica fina

						P	Dimensiones, mm, pulg.				
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	F125	DCON	TD	LF	THL	BSG
MF8X1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM102DB-M8X100	★	6.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.236	.315	3.543	.472	
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM102DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	10.0	DIN 2174
		1.535					.276	.394	3.543	.394	
MF10X1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM102DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.276	.394	3.937	.591	
MF12X1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM102DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	12.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	3.937	.472	
MF12X1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM102DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	12.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	3.937	.472	
MF14X1.5	1.50	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	3.937	.591	
MF16X1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.969					.472	.630	3.937	.591	



G30



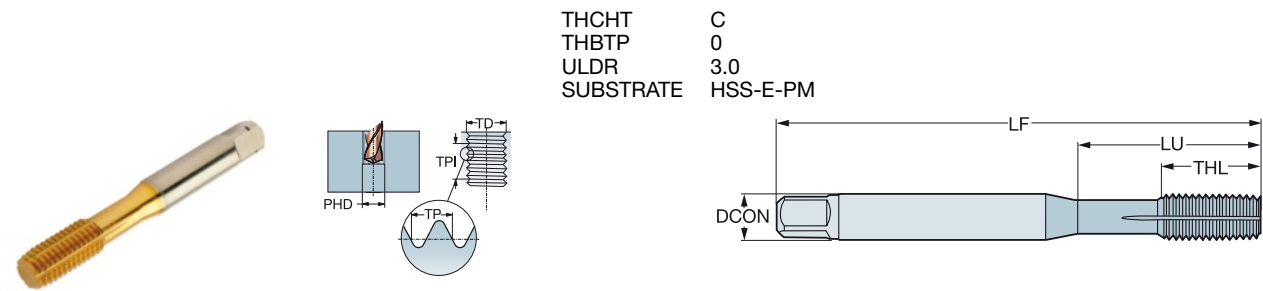
I2



I7

B

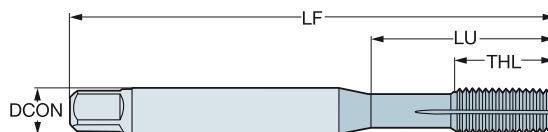
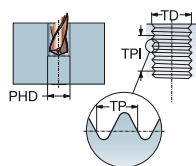
Macho de laminación CoroTap™ 400



Macho de laminación CoroTap™ 400

THCHT
THBTP
ULDR
SUBSTRATE

E
0
3.0
HSS-E-PM



Forma de rosca: UNC?

						p	Dimensiones, mm, pulg.				
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	ISO	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 4-40	40.00	18.00	.141 x .110	2BX	T400-PM101AE-4-40	★	3.6	2.84	56.0	6.0	DIN/ANSI
		.709					.141	.112	2.205	.236	
UNC 6-32	32.00	20.00	.141 x .110	2BX	T400-PM101AE-6-32	★	3.6	3.50	56.0	6.5	DIN/ANSI
		.787					.141	.138	2.205	.256	
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM101AE-8-32	★	4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984					.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM101AE-10-24	★	4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984					.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM101AE-12-24	★	5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM101AE-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM101AE-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378					.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM101AE-3/8	★	9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM101AE-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM101AE-1/2	★	9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752					.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM101AE-5/8	★	12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165					.480	.625	4.331	.787	

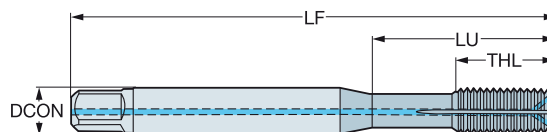
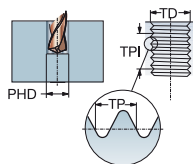


G30



I2

SPA

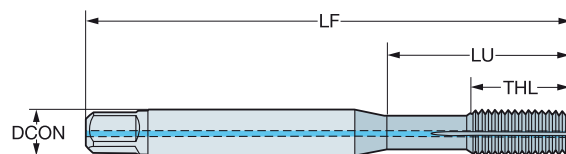
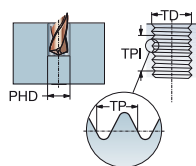


						p	Dimensiones, mm, pulg.				
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	F25	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM102AE-8-32	★	4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984					.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM102AE-10-24	★	4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984					.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM102AE-12-24	★	5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM102AE-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM102AE-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378					.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM102AE-3/8	★	9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM102AE-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM102AE-1/2	★	9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752					.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM102AE-5/8	★	12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165					.480	.625	4.331	.787	

Macho de laminación CoroTap™ 400

THCHT
THBTP
ULDR
CNSC
CXSC
SUBSTRATE

C
0
3.0
1
1
HSS-E-PM



Forma de rosca: UNC?

						P	Dimensiones, mm, pulg.				
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	F25	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM103AE-8-32	★	4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984					.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM103AE-10-24	★	4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984					.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM103AE-12-24	★	5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM103AE-5/16	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM103AE-1/4	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378					.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM103AE-3/8	★	9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM103AE-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM103AE-1/2	★	9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752					.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM103AE-5/8	★	12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165					.480	.625	4.331	.787	



G30



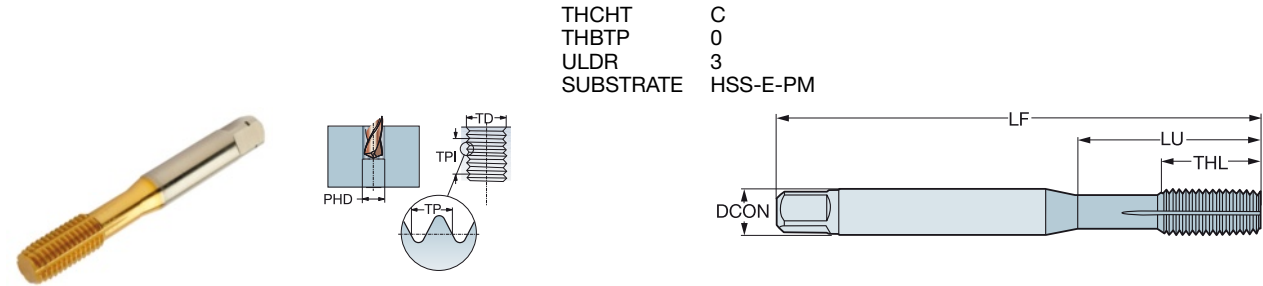
I2



I7

B

Macho de laminación CoroTap™ 400



D

Forma de rosca: UNF

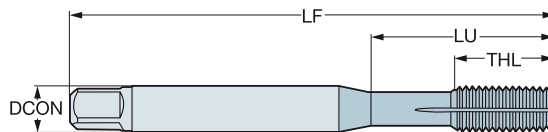
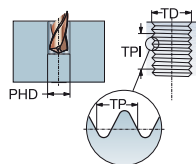
					pDimensiones, mm, pulg.									
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	★	DCON	TD	LF	THL	BSG			
UNF 10-32	32.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM100AF-10-32	★	4.9	4.82	70.0	8.0	DIN/ANSI			
		.984					.194	.190	2.756	.315				
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM100AF-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI			
		1.181					.255	.250	3.150	.394				
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM100AF-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI			
		1.378					.318	.313	3.543	.472				
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM100AF-3/8	★	9.7	9.50	100.0	12.0	DIN/ANSI			
		1.535					.381	.374	3.937	.472				
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM100AF-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI			
		1.535					.323	.437	3.937	.591				
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM100AF-1/2	★	9.3	12.70	100.0	13.0	DIN/ANSI			
		1.752					.367	.500	3.937	.512				
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	2BX	T400-PM100AF-5/8	★	12.2	15.88	100.0	15.0	DIN/ANSI			
		1.969					.480	.625	3.937	.591				



Macho de laminación CoroTap™ 400

THCHT
THBTP
ULDR
SUBSTRATE

E
0
3
HSS-E-PM



Forma de rosca: UNF

						p	Dimensiones, mm, pulg.				
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	F ₂₅	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNF 10-32	32.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM101AF-10-32	★	4.9	4.82	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984					.194	.190	2.756	.315	
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM101AF-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.255	.250	3.150	.394	
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM101AF-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378					.318	.313	3.543	.472	
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM101AF-3/8	★	9.7	9.50	100.0	12.0	DIN/ANSI
		1.535					.381	.374	3.937	.472	
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM101AF-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.323	.437	3.937	.591	
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM101AF-1/2	★	9.3	12.70	100.0	13.0	DIN/ANSI
		1.752					.367	.500	3.937	.512	
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	2BX	T400-PM101AF-5/8	★	12.2	15.88	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.969					.480	.625	3.937	.591	



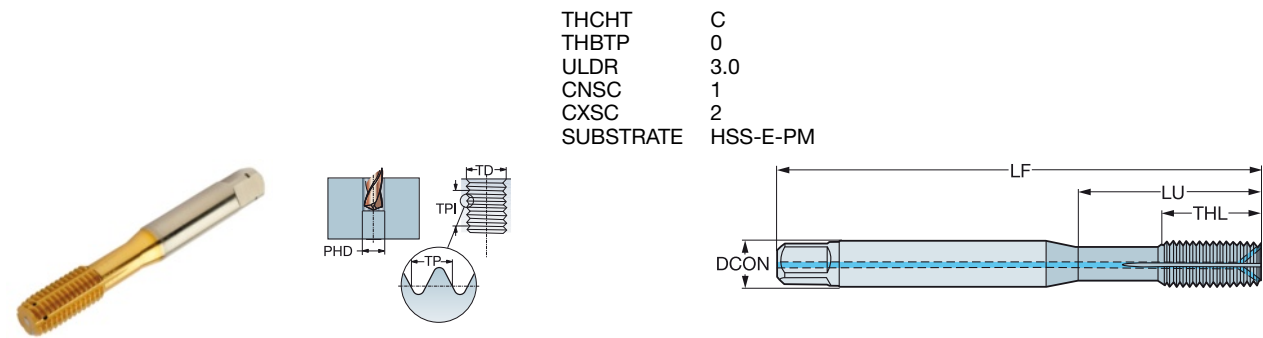
G30



I2

B

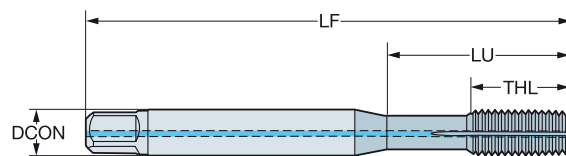
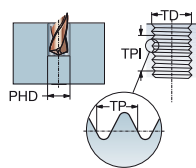
Macho de laminación CoroTap™ 400



Macho de laminación CoroTap™ 400

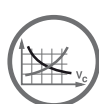
THCHT
THBTP
ULDR
CNSC
CXSC
SUBSTRATE

C
0
3
1
1
HSS-E-PM



Forma de rosca: UNF

						P	Dimensiones, mm, pulg.				
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Código de pedido	F125	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNF 10-32	32.00	25.00 .984	.194 x .152	2BX	T400-PM103AF-10-32	★	4.9	4.82	70.0	8.0	DIN/ANSI
							.194	.190	2.756	.315	
UNF 1/4-28	28.00	30.00 1.181	.255 x .191	2BX	T400-PM103AF-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
							.255	.250	3.150	.394	
UNF 5/16-24	24.00	35.00 1.378	.318 x .238	2BX	T400-PM103AF-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
							.318	.313	3.543	.472	
UNF 3/8-24	24.00	39.00 1.535	.381 x .286	2BX	T400-PM103AF-3/8	★	9.7	9.50	100.0	12.0	DIN/ANSI
							.381	.374	3.937	.472	
UNF 7/16-20	20.00	39.00 1.535	.323 x .242	2BX	T400-PM103AF-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
							.323	.437	3.937	.591	
UNF 1/2-20	20.00	44.50 1.752	.367 x .275	2BX	T400-PM103AF-1/2	★	9.3	12.70	100.0	13.0	DIN/ANSI
							.367	.500	3.937	.512	
UNF 5/8-18	18.00	50.00 1.969	.480 x .360	2BX	T400-PM103AF-5/8	★	12.2	15.88	100.0	15.0	DIN/ANSI
							.480	.625	3.937	.591	



G30



I2



I7

A

CoroTap™ 200

CoroTap - herramientas optimizadas para materiales específicos

B

Valores métricos

ULDR				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

C

Valores en pulgadas

ULDR				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

D

Valores métricos

				T200-SM	
ULDR				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

F

Versión en pulgadas

ULDR				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

G

H

I



CoroTap™ 300

CoroTap - herramientas optimizadas para materiales específicos

Valores métricos

ULDR				T300-SD	
				1.5	N/A
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c m/min	
S	S1.0.U.AN	Superalcaciones termorresistentes	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

ULDR				T300-SD	
				1.5	N/A
ISO	Núm. MC	Material	HB	v _c pies/min	
S	S1.0.U.AN	Superalcaciones termorresistentes	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

ULDR				T300-SM	
				1.5	2
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

ULDR				T300-SM	
				1.5	2
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

CoroTap™ 400

CoroTap - herramientas optimizadas para materiales específicos

Valores métricos

				ULDR (xTD)	T400-PM		
					1.5	2.0	3.0
ISO	Núm. MC	Material	N/mm²	HB	v _c m/min		
P	P1.1.Z.AN	Acero no aleado	428	125	40	33	28
	P1.1.Z.HT		639	190	36	30	26
	P1.2.Z.AN		639	190	33	27	23
	P1.2.Z.HT		708	210	29	24	21
	P1.3.Z.AN		639	190	33	27	23
	P1.3.Z.HT		1013	300	15	12	10
	P2.1.Z.AN	Acero de baja aleación	591	175	33	27	23
	P2.2.Z.AN		811	240	29	24	21
	P2.3.Z.AN		867	260	15	12	10
	P2.5.Z.HT.1		961	285	15	12	10
	P3.0.Z.AN	Acero de alta aleación	674	200	29	24	21
	P3.1.Z.AN		839	250	29	24	21
	P1.5.C.UT	Acero fundido	503	150	33	27	23
	P2.6.C.UT		674	200	29	24	21
	P1.5.C.UT	Acero inoxidable ferrítico/ martensítico	1114	330	29	24	21
	P2.6.C.UT		1114	330	8	6	5

Valores en pulgadas

				ULDR (xTD)	T400-PM		
					1.5	2.0	3.0
ISO	Núm. MC	Material	N/mm²	HB	v _c pie/min		
P	P1.1.Z.AN	Acero no aleado	428	125	132	108	93
	P1.1.Z.HT		639	190	120	99	84
	P1.2.Z.AN		639	190	108	89	76
	P1.2.Z.HT		708	210	96	78	68
	P1.3.Z.AN		639	190	108	89	76
	P1.3.Z.HT		1013	300	48	40	34
	P2.1.Z.AN	Acero de baja aleación	591	175	108	89	76
	P2.2.Z.AN		811	240	96	78	68
	P2.3.Z.AN		867	260	48	40	34
	P2.5.Z.HT.1		961	285	48	40	34
	P3.0.Z.AN	Acero de alta aleación	674	200	96	78	68
	P3.1.Z.AN		839	250	96	78	68
	P1.5.C.UT	Acero fundido	503	150	108	89	76
	P2.6.C.UT		674	200	96	78	68
	P1.5.C.UT	Acero inoxidable ferrítico/ martensítico	1114	330	96	78	68
	P2.6.C.UT		1114	330	24	20	17

Piezas de repuesto

Arandela y tornillo de refrigerante para CoroMill® 331	H2
Anillos espaciadores	H2
Llave dinamométrica y puntas	H2
Manguito cilíndrico con posicionamiento EasyFix™	H3
Tope para sistema de sujeción QS™	H4

A

Arandela y tornillo de refrigerante para CoroMill® 331

B



Métrico

Código del conjunto	Código de tornillo	Código de la arandela	Tamaño de eje
5512 076-101	5512 076-01	5549 210-01	27
5512 076-102	5512 076-02	5549 210-02	32
5512 076-103	5512 076-03	5549 210-03	40

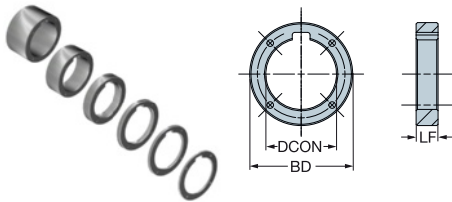
C

Pulgadas

Código del conjunto	Código de tornillo	Código de la arandela	Tamaño de eje
5512 077-201	5512 077-01	5549 211-01	25
5512 077-202	5512 077-02	5549 211-02	38

D

Anillos espaciadores con agujeros



E

Métrica, mm	LF	0.5	1	1.5	2	3	4	5	6	10	20	30
Código del conjunto	DCON	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD
5549 091-032	27	39	39	39	41	41	41	41	41	41	41	41
5549 091-042	32	45	45	45	47	47	47	47	47	47	47	47
5549 091-052	40	54	54	54	55	55	55	55	55	55	55	55

F

Pulgadas	LF	1/32	1/16	1/4	3/8	1/2	3/4	1
Código del conjunto	DCON	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD
5549 091-512	1	1.461	1.461	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
5549 091-522	1.25	1.703	1.703	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75
5549 091-532	1.5	2.075	2.075	2.125	2.125	2.125	2.125	2.125

Conjunto sin agujero

Pulgadas	LF	1/32	1/16	1/4	3/8	1/2	3/4	1
Código del conjunto	DCON	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD
5549 091-541	1.5	2.711	2.711	2.75	2.75	2.75	2.75	2.75
5549 091-551	2.5	3.211	3.211	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25

G

Llave dinamométrica y puntas

H



Tamaño ER	
5680 103-01	ER 11
5680 103-02	ER 16
5680 103-03	ER 20

Tamaño ER	
5680 103-04	ER 25
5680 103-05	ER 32
5680 103-06	ER 40

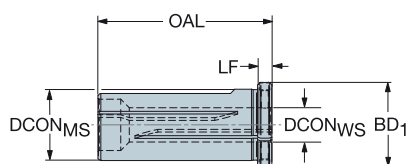
Llave dinamométrica	
ER-TK-01	10-50 Nm
ER-TK-02	40-200 Nm

I

Manguito cilíndrico con posicionamiento EasyFix™

ISO 9766

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



Versión métrica

					Dimensiones, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	H	LSC	OAL	LF			
16	5	1	1	EF-16-05	16	5	21	14	43.0	48	5	150	0.070	
	6	1	1	EF-16-06	16	6	21	14	43.0	48	5	150	0.070	
	8	1	1	EF-16-08	16	8	21	14	38.0	48	5	150	0.067	
	10	1	1	EF-16-10	16	10	21	14	48.0	48	5	150	0.050	
	12	1	1	EF-16-12	16	12	21	14	43.0	48	5	150	0.051	
20	16	1	1	EF-20-16	20	16	25	18	50.0	55	5	150	0.066	
25	20	1	1	EF-25-20	25	20	30	23	80.0	61	5	150	0.080	
32	25	1	1	EF-32-25	32	25	36	30	65.0	65	5	150	0.120	



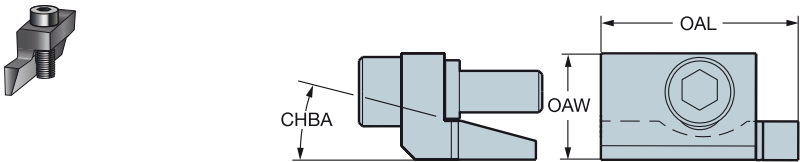
I2

A

Cuña para sistema de soporte QS™

Star

B



C

Para máquinas Star

Código de pedido	Dimensiones, mm		
	OAL	OAW	CHBA
QS-361	28	12.5	24.7
QS-371	32	9.9	24.7
QS-372	27	9.9	24.7

D

Cuña	MTM	Modelo	Mango	
			ISO sis. métrico	ANSI pulgadas
QS-361	Star	SB20R	1212	1/2"
QS-371	Star	SB16 & SV30	1010	3/8"
QS-372	Star	SB16 & SV30	1010	3/8"

Nota: la información anterior ofrece una orientación sobre las mejores combinaciones de herramientas. Sin embargo, debe realizar siempre una prueba real para garantizar un ajuste correcto.

F

G

H

I



Información general

ISO 13399	I2
Información de seguridad	I5
Concepto Coromant para Reciclado (CRC)	I6
Información sobre el suministro de refrigerante	I7
Claves de código	I8
Índice alfanumérico	I10

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

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

A	Información general		ISO 13399
B	OHN	Voladizo mínimo	
	OHX	Voladizo máximo	
	ORDCODE	Código de pedido	
B	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	
C	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	
D	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	
E	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	
F	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	
G	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	
H	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	
I	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.

Plaquetas intercambiables/herramientas de corte/herramientas rotativas

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

Vías de exposición

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

Toxicidad aguda

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

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

Toxicidad crónica

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

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

Riesgos

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

Tóxico por inhalación

Evidencia limitada de efecto carcinógeno.

Puede producir sensibilización por inhalación y contacto con la piel

Medidas preventivas

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

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

Utilice gafas de seguridad con protectores laterales cuando sea necesario.

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

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

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



Por el bien del medio ambiente

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

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

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

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

Las ventajas del CRC son evidentes

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

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

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



CNSC

Código del tipo de entrada de refrigerante

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

CXSC

Código del tipo de salida de refrigerante

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

Plaquitas de torneado general

Plaquitas, sistema métrico

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

Plaquitas, en pulgadas

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

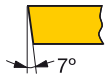
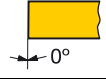
Plaquitas, materiales de corte avanzados, sist. métrico

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

Plaquitas, materiales de corte avanzados, sist. imperial

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

1 Forma de la plaquita			
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		±0.10	±0.18
16.0			
19.05			
20.0			
25.0		±0.13	±0.25
25.4			
31.75		±0.15	±0.25
32.0			



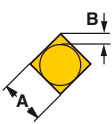








Para plaquitas positivas, *iC* es el radio válido para un vértice agudo.
Ver condiciones del filo de corte F. (Ilustración 8).

3 Tolerancias, pulg.			
  			
A: Diámetro teórico del círculo inscrito en la plaquita. T: Grosor de la plaquita. B: Véanse las figuras.			
Tolerancias en pulgadas			
Tipo	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

Plaquitas de torneado general

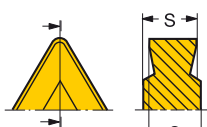
4 Tipo de plaquita		5 Tamaño de la plaquita											
A		Q											
G		R											
M		T											
N		W											
P		X											
		Diseño especial											

				Longitud de filo, métrico											
				IC mm	IC pulgadas	C	D	R	S	T	V	W	K		
 IC IC IC IC El círculo inscrito se indica en 1/8". *) Para la forma de plaqueta K (KNMX, KNUX) solo se indica la longitud teórica de la arista de corte.				3.18	1/8"										
				3.97	5/32"										
				5.0											
				5.56	7/32"										
				6.0											
				6.35	1/4"										
				8.0											
				9.525	3/8"										
				10.0	10.0										
				12.0											
				12.7	1/2"										
				13											
				15.875	5/8"										
				16.0											
				19.0	3/4"										
20.0															
25.0															
25.4	1"														
1) Diseño métrico				31.75	1/4"										
2) Diseño en pulgadas				32											

1) Diseño métrico

2) Diseño en pulgadas

6 Espesor de plaquita, S mm, pulg.



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

7 Radio de punta, RE mm, pulg.



Métrico:		Pulgadas:	
Código	Valor	Código	Valor
00	0	00	0
01	0.1	.30	.004
		03 (antiguo)	.004
02	0.2	.50	.008
		0 (antiguo)	.008
04	0.4	1	0.16
05	0.5		
08	0.8	2	.031
10	1.0		
12	1.2	3	.047
15	1.5		
16	1.6	4	.063
24	2.4	6	.094
32	3.2	8	.125

*El código 00 o M0 en la posición 7 se utiliza para plaquitas redondas en código métrico. M0 indica que el diámetro de la plaquita es de tamaño métrico par. Para las plaquitas redondas en el código en pulgadas, no se emplea nunca la posición 7. Esta se mantiene en blanco.

8 Estado del filo

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

9 Sentido de la herramienta

R Avance

L Avance

N Avance

10 Anchura del chaflán, mm, pulg.

Métrico:	
010	BN = 0.10
025	BN = 0.25
070	BN = 0.70
150	BN = 1.50
200	BN = 2.00
Pulgadas:	
03	BN = .003
08	BN = .008
30	BN = .030
60	BN = .060
80	BN = .080

11 Ángulo de chaflán

15	GB = 15°
20	GB = 20°

12 Opción del fabricante

El código ISO está compuesto por nueve símbolos incluyendo 8 y 9 que se utilizan solamente cuando es necesario. Además, el fabricante puede añadir otros tres, p. ej.:

WF = Wiper – acabado
 - WMX = Wiper, mecanizado medio
 - PF = ISO P – acabado
 PR = ISO P – desbaste

	Código	Página	Código	Página	Código	Página
A	2F340..CSC	E22,E23	QFU-LF..C..B	B5	T400-PM101AF	G25
	2F340..CSD	E24	QFU-RG..C..B	B7	T400-PM101DA	G12
	2F340..CSF	E25	QFU-TF	B3	T400-PM101DB	G18
	2F340..SC	E22,E23	QS (WEDGE)	H4	T400-PM102AE	G22
	2F340-SD	E24	QS-266R/LFA..C	C3	T400-PM102AF	G26
	2F340-SF	E25	QS-SCLCR/L..C	A14	T400-PM102DA	G13
	2F341-SC	E26	QS-SDJCR/L..C	A15	T400-PM102DB	G19
B	2F341-SD	E27	QS-SSDCR/L..C	A16	T400-PM103AE	G23
	2F341-SF	E27	QS-SVJBR/L..C	A17	T400-PM103AF	G27
	325..AAxx	E19	R		T400-PM103DA	G14
	325..Apxx	E19	R/L365..E-PL	E4	T400-PM104DA	G15
	325..CCxx	E20	R/L365..E-PM	E4		
	325..DDxx	E20	R210..E-PM	E5		
	325..EExx	E21	R210..M-PM	E5		
C	325..GGxx	E21	R216..E-M	E10		
	325..RRxx	E21	R216..M-M	E10		
	345N..E-MW8	E2	R217.1x..AC..H	E28		
	345N-PW5	E2	R217.1xC..AC/K..H	E28		
	345N-PW8	E2	R245..E-ML	E3		
	345R/L..	E2	R245..E-PL	E3		
	357R..M-PM	E4	R245..E-W	E3		
D	415N..M-M30	E5	R245..M-PL	E3		
	419N..E-SM	E5	R245..M-PM	E3		
	419R..E-MM	E5	R300..E-PL	E8		
	419R..M-PM	E5	R300..E-PM	E8		
	600..E-ML	E7	R300..M-PH	E8		
	600..M-ML	E7	R300..M-PM	E8		
	600..M-MM	E7	R331.32C..Qxx	E11		
E	880..	F2	R331.32C..Qxx..MQ	E13		
	935-Cx-EFAxx	D5	R331.32C..Rxx	E12		
	935-Cx-Efxx	D5	R331.32C..Rxx..MQ	E14		
	935-HTxx-EFxx	D8	R331.35C..Axx	E15		
	935-LAxx-EFAxx	D9	R331.35C..Mxx	E16		
	935-Lxx-EFxx	D9	RA216..E-M	E10		
	935-VDlxx-EFxx	D10	RA216..M-M	E10		
F	C		RCGX..E	A8		
	CNGN..E	A8	RCGX..K/T	A9		
	CP-B-H3	A2	RCHT-PL	E9		
	CP-B-H3W	A2	RCKT-PH	E9		
	CRDNN	A12	RCKT-PM	E9		
	CRSNR/L	A12	RCMT	A13		
	CSGX..E	A10	RNGN..E	A8		
G	Cx-266R/LFA..C	C2	RNGN..T/K	A9		
	Cx-ABB	D4	RPGX..S/T	A9		
	Cx-CP-70BR/L	A4	S			
	Cx-CP-75AR/L	A3	SL-CP..AR/L	A7		
	Cx-CP-A-25BR/L	A4	SL-CP..BR/L	A7		
	Cx-CP-A-30AR/L	A3	SL-CP-X..BR/L	A6		
	Cx-CRSNR/L	A11	SL-QFT-L..C..A	B10		
H	Cx-QC-Cx..R	D2	SL-QFT-R..C..B	B8		
	Cx-QC-SL	D6	SL-QFU-L..C..B	B9		
	Cx-SL70-R/LF..-00	D3	SL-QFU-R..C..A	B11		
	Cx-SL70-R/LX-005	D3	SNGN..E	A9		
	Cx-SL70-R/LX-095	D3	T			
	Cx-T-A11B11L	A5	T200-SM	G2,G3		
	Cx-TB-CN12CN12	E19, E20	T300-SD100DA	G4		
I	E		T300-SD100DB	G4		
	EF-xx	H3	T300-SD100DC	G7		
	H		T300-SD100DE	G7		
	HTxx-SLxxD	D7	T300-SD100DF	G8		
	HTxx-SLxxD..R	D7	T300-SD100DH	G9		
	L		T300-SD100DI	G9		
	LPMH-PM	E6	T300-SD100DZ	G11		
J	N		T300-SD101DA	G6		
	N123x1-XB	B12	T300-SM100DA	G5		
	N331.1A..E-L30	E18	T300-SM100DB	G5		
	N331.1A..E-L50	E18	T300-SM100DC	G10		
	N331.1A..E-M30	E18	T300-SM100DI	G10		
	N331.1D..E-PM	E18	T300-SM100DS	G11		
	N331.35C..Sxx	E17	T300-SM101DA	G5		
K	N365-PW8	E4	T400-PM100AA	G16		
	Q		T400-PM100AE	G20		
	QD-NN1..C..AY	B2	T400-PM100AF	G24		
	QFT-LG..C..B	B6	T400-PM100DA	G12		
	QFT-RF..C..B	B4	T400-PM100DB	G17		
	QFT-TF	B3	T400-PM101AE	G21		