

# Nuevas herramientas de corte





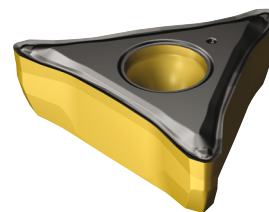
Torneado general	A
Fresado	B
Taladrado	C
Mandrinado	D
Adaptadores de herramientas rotativas	E
Piezas de repuesto	F
Información general	G

## Torneado general

CoroTurn® Prime

### Geometría wiper L3WX para plaquitas tipo A

Para acabar materiales dúctiles como aceros de alta resistencia, aceros forjados en frío y aceros inoxidable dúplex con altos requisitos de acabado superficial.



Consulte la página A2

CoroTurn® TR y CoroTurn® 107

### Con capacidad de refrigerante por arriba y por abajo

Refrigerante por abajo para una mayor vida útil y productividad, en especial, en aplicaciones que transmiten mucho calor a la plaquita. Refrigerante por arriba para mejorar el control de virutas.



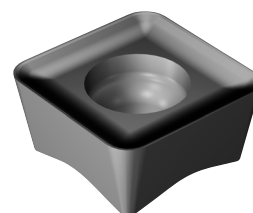
Consulte el capítulo A

## Fresado

Plaquita CoroMill® 415 para fresado

### Nueva geometría de plaquita

Nueva geometría M-M30 para CoroMill® 415 en ambos tamaños de plaquita iC05 y iC07, complementando a la anterior gama de plaquitas M-M30.



Consulte la página B2

Fresa de escuadrar CoroMill® 390

### Fresa para escuadrar de peso ligero

Fresas en pulgadas para usar con adaptadores antivibratorios Silent Tools™ para mecanizar con voladizos largos en aplicaciones exigentes.



Consulte la página B3

CoroMill® Plura

### Fresado pesado

A partir de 10–25 mm (.625–.750") como primera elección para operaciones de mecanizado pesado en ISO P e ISO M.



Consulte la página B4

CoroMill® 316

### Calidad GC1730

La calidad GC1730 sustituye a la calidad GC1030 existente. Primera elección para materiales ISO P y ISO M.



Consulte el capítulo B

## Taladrado

CoroDrill® DS20

### Broca de plaquita intercambiable

Gama ampliada con nuevos diámetros de broca y tamaños de plaquita.

Consulte la página C2



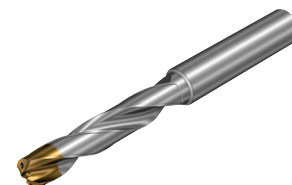
B

CoroDrill® 860-GM

### Broca de metal duro enteriza

Una solución de taladrado de alto rendimiento para agujeros cortos en la mayoría de materiales. La broca ofrece una sólida seguridad del proceso, gran integridad del agujero y excelente vida útil de la herramienta, además de ser perfecta para aplicaciones de ingeniería general y automoción.

Consulte la página C5



C

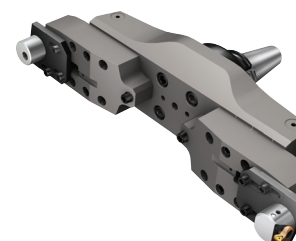
## Mandrinado

CoroBore 826

### CoroBore® XL

Nuevas cabezas de mandrinado de precisión CoroBore® 826 con boquillas de gran precisión.

Consulte la página D3



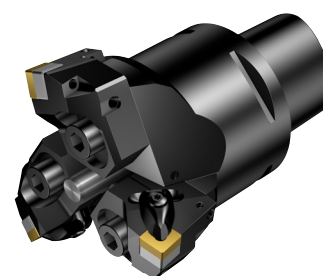
D

CoroBore® BR30

### Gama ampliada

Ahora hay disponibles diámetros más grandes.

Consulte la página D2



E

## Sistemas de herramienta

CoroChuck™ 930

### Gama ampliada con nuevas dimensiones en las versiones esbelta y tipo lápiz

Diseñado para todas las aplicaciones y componentes que requieren accesibilidad y alto rendimiento.

Consulte el capítulo E



F

G



# Torneado general

## CoroTurn® Prime

Plaquitas

A2

## CoroTurn® TR

Herramientas exteriores

A4-A6

## CoroTurn® 107

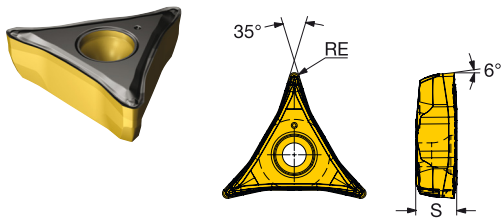
Herramientas exteriores

A7-A10

Para ver la gama completa, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

# Plaquita CoroTurn® Prime para torneado

Plaquita tipo A



B

C

				P
SSC	S	RE	CÓDIGO ISO	4325
CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★
	.236	.031		

D

E

F

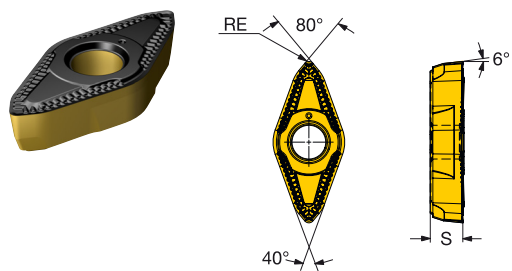
G





# Plaquita CoroTurn® Prime para torneado

Plaquita tipo B



		SSC	S	REEQ	RE	CÓDIGO ISO	M
Medio	H3	CP-B	5.00	0.8	0.79	CP-B1108-H3	★
			.197	.031	.031		
							2025

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



G2

A

# Unidad de corte CoroTurn® TR para torneado

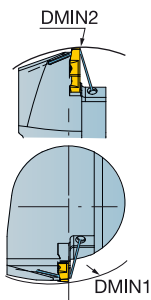
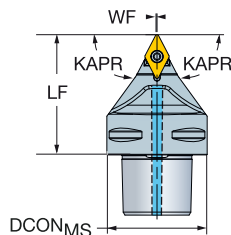
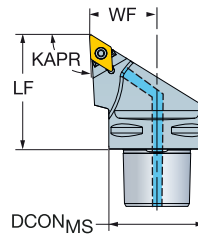
Diseño de sujeción por tornillo

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

B



TR-DC

KAPR  
PSIRCx-TR-D13NCN..C  
62.5°  
27.5°Cx-TR-D13JCR/L..C  
93.0°  
-3.0°

C

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID		
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG			
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	C4-TR-D13JCR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308	
			9.882	5.906					1.575	1.969	1.063	2175			
			249.0	175.0	27°	3	C5-TR-D13JCR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308	
			9.803	6.890					1.969	2.362	1.378	2175			
			253.0	240.0	27°	3	C6-TR-D13JCR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.39	TR-DC1308	
	13	C4	140.0	57°	3	C4-TR-D13NCN-00050C	40	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308		
			5.512						1.575	1.969	.020	2175			
			165.0	57°	3	C5-TR-D13NCN-00060C	50	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308		
			6.496						1.969	2.362	.020	2175			
			190.0	57°	3	C6-TR-D13NCN-00065C	63	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308		

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

E

Piezas de repuesto

Tornillo de plaquita	Tapón inferior M4	Boquilla de refrigerante	Punta intercambiable
5513 020-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

F

G



G2



G5

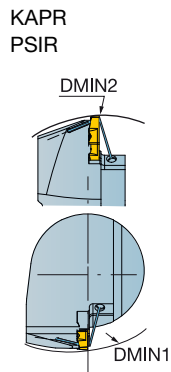
# Unidad de corte CoroTurn® TR para torneado

Diseño de sujeción por tornillo

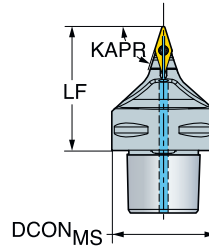
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior



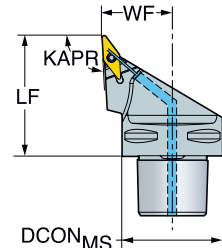
TR-VB



Cx-TR-V13VBN..C  
72.5°  
17.5°



Cx-TR-V13JBR/L..C  
93.0°  
-3.0°



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG		
	13	C4	253.0 9.961	140.0 5.512	50°	3	C4-TR-V13JBR/L-27050C	40 1.575	50.0 1.969	27.0 1.063	150 2175	2.0	0.34	TR-VB1308
		C5	228.0 8.976	165.0 6.496	50°	3	C5-TR-V13JBR/L-35060C	50 1.969	60.0 2.362	35.0 1.378	150 2175	2.0	0.68	TR-VB1308
		C6	232.0 9.134	190.0 7.480	50°	3	C6-TR-V13JBR/L-45065C	63 2.480	65.0 2.559	45.0 1.772	150 2175	2.0	1.13	TR-VB1308
		C8	233.0 9.173	250.0 9.843	50°	3	C8-TR-V13JBR/L-55080C	80 3.150	80.0 3.150	55.0 2.165	150 2175	2.0	2.44	TR-VB1308
	13	C4		140.0 5.512	70°	3	C4-TR-V13VBN-00050C	40 1.575	50.0 1.969	0.5 .020	150 2175	2.0	0.29	TR-VB1308
		C5		165.0 6.496	70°	3	C5-TR-V13VBN-00060C	50 1.969	60.0 2.362	0.5 .020	150 2175	2.0	0.58	TR-VB1308
		C6		190.0 7.480	70°	3	C6-TR-V13VBN-00065C	63 2.480	65.0 2.559	0.5 .020	150 2175	2.0	1.00	TR-VB1308

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

Piezas de repuesto			
Tornillo de plaquita	Tapón inferior M4	Boquilla de refrigerante	Punta intercambiable
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



A

# Unidad de corte CoroTurn® TR para torneado

Diseño de sujeción por tornillo

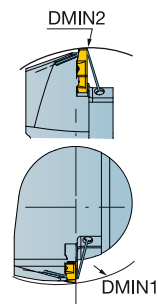
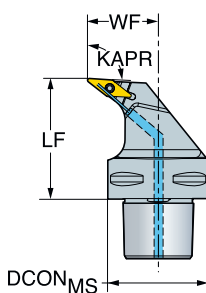
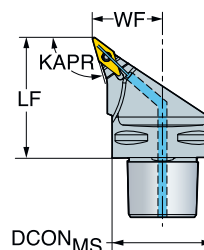
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

B



TR-VB

KAPR

Cx-TR-V13UBR/L..C  
93.0°Cx-TR-V13HBR/L..C  
107.5°

C

	13	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MID
								DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	C5	99.0	165.0	35°	3	C5-TR-V13HBR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308	
		3.898	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
	C6	150.0	190.0	35°	3	C6-TR-V13HBR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308	
		5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				
	C8	133.0	250.0	35°	3	C8-TR-V13HBR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308	
		5.236	9.843				3.150	3.150	2.165	2175				
	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-TR-V13HBR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	2.0	0.35	TR-VB1308	
		3.740	5.512				1.575	1.969	1.063	2175				
	C5	67.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13UBR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308	
		2.638	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
	C6	118.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13UBR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308	
		4.646	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				
	C8	100.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13UBR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308	
		3.937	9.843				3.150	3.150	2.165	2175				
	C4	54.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13UBR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308	
		2.126	5.512				1.575	1.969	1.063	2175				

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

E

## Piezas de repuesto

Tornillo de plaquita	Tapón inferior M4	Boquilla de refrigerante	Punta intercambiable
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

F

G



G2

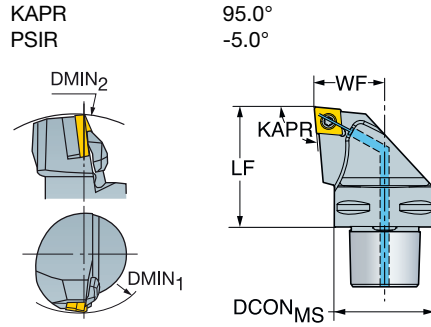


G5

# Unidad de corte CoroTurn® 107 para torneado

Diseño de sujeción por tornillo

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante de precisión



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG		
	09	3/8	C3	265.0	700.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09C	32	40.0	22.0	150	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08
	C4	272.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.43	CCMT 09 T3 08		
	12	1/2	C4	210.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 12 04 08
C5	204.0	550.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.77	CCMT 12 04 08			
C6	208.0	800.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08			

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto				
		CZC <sub>MS</sub>	Tornillo de plaquita	Boquilla
09	3/8	C3-C5	5513 020-09	5691 026-13
12	1/2	C4-C5	5513 020-17	5691 026-13

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



G2



G5

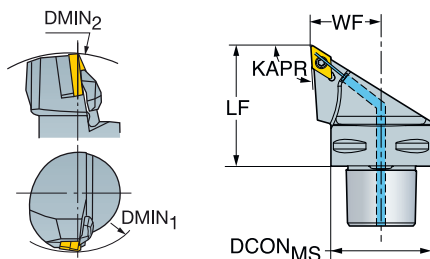


A

# Unidad de corte CoroTurn® 107 para torneado

Diseño de sujeción por tornillo

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante de precisión

KAPR  
PSIR93.0°  
-3.0°

DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

C

								Dimensiones, mm, pulg.								
				CZCMS	DMIN1	DMIN2	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCONMS	LF	WF				MIID
	11	3/8	C3	244.0	135.0	27°	3	C3-SDJCR/L-22040-11C	32	40.0	22.0	150	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08	
				9.606	5.315				1.260	1.575	.866	2175				
			C4	246.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR/L-27050-11C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08	
				9.685	5.512				1.575	1.969	1.063	2175				
			C5	250.0	165.0	27°	3	C5-SDJCR/L-35060-11C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08	
				9.843	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
		C6	250.0	190.0	27°	3	C6-SDJCR/L-45065-11C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08		
			9.843	7.480					2.480	2.559	1.772	2175				

R = A Derecha, L = A Izquierda

D

Piezas de repuesto

Tornillo de plaquita	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Tapón inferior M4	Boquilla de refrigerante	Punta intercambiable
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

E

F

G



G2



G5

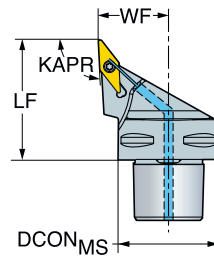
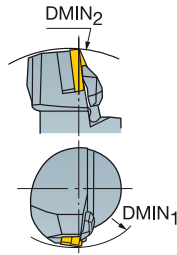
# Unidad de corte CoroTurn® 107 para torneado

Diseño de sujeción por tornillo






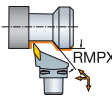
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante de precisión

Cx-SVJBR/L..C  
93.0°  
-3.0°

KAPR  
PSIR



 VBMT, VBGT  
VCGX,  
VCGT, VCET  
 VBMT, VCMW

			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID
									DCON <sub>MS</sub>	LF	WF				
	11	1/4	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C	32	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
				14.488	4.567			1.260	1.575	.866	2175				
			C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C	40	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04
				17.087	5.512			1.575	1.969	1.063	2175				
16	3/8	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08	
			10.630	5.512			1.575	1.969	1.063	2175					
	C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08		
		10.630	6.496			1.969	2.362	1.378	2175						
	C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08		
		10.630	7.480			2.480	2.559	1.772	2175						
	C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C	80	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08		
		10.709	9.764			3.150	3.150	2.165	2175						

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto						
MIID	Tornillo de plaquita	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Tapón inferior M4	Boquilla de refrigerante	Punta intercambiable
VBMT 11	5513 020-03	-	-	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
VBMT 16	5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



G2



G5

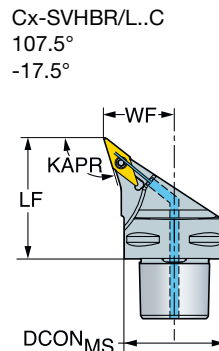
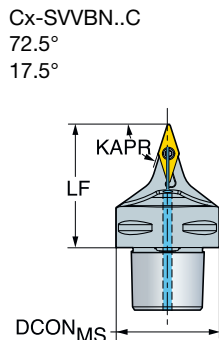
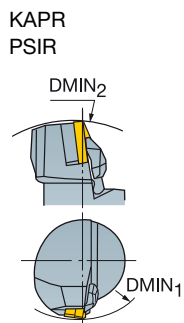
A

# Unidad de corte CoroTurn® 107 para torneado

Diseño de sujeción por tornillo

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

B



C

- VBMT, VBGT
- VCGX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

D

									Dimensiones, mm, pulg.								
				CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF				MIID	
	16 3/8	C4	C4	124.0	140.0	35°	3	<b>C4-SVHBR/L-27050-16C</b>	40	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08		
				4.882	5.512												
				C5	124.0	165.0	35°	3	<b>C5-SVHBR/L-35060-16C</b>	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08	
	16 3/8	C5	C5	124.0	165.0	35°	3	<b>C5-SVHBR/L-35060-16C</b>	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08		
				4.882	6.496												
				C6	134.0	190.0	35°	3	<b>C6-SVHBR/L-45065-16C</b>	63	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08	
	16 3/8	C5	C5	124.0	165.0	35°	3	<b>C6-SVHBR/L-45065-16C</b>	63	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08		
				5.276	7.480												
				C5	165.0	70°	3	<b>C4-SVBN-00055-16C</b>	50	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08		
	16 3/8	C5	C5	165.0	70°	3	<b>C4-SVBN-00055-16C</b>	50	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08			
				6.496													
				C5	165.0	70°	3	<b>C5-SVBN-00060-16C</b>	50	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08		
	16 3/8	C5	C5	165.0	70°	3	<b>C5-SVBN-00060-16C</b>	50	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08			
				6.496													
				C6	190.0	70°	3	<b>C6-SVBN-00065-16C</b>	63	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08		
	16 3/8	C5	C5	190.0	70°	3	<b>C6-SVBN-00065-16C</b>	63	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08			
				7.480													
				2.480	2.559	1.772	2175										

B1 = para plaquitas con espesor 03 = 3.18 mm (2 = 1/8").

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

E

Piezas de repuesto					
Tornillo de plaquita	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo	Tapón inferior M4	Boquilla de refrigerante	Punta intercambiable
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

F

G



G2



G5



# Fresado

## Herramientas de fresado de alto avance

CoroMill® 415 B2

## Herramientas de fresado en escuadra

CoroMill® 390 B3

## Herramientas de fresado enterizas optimizadas

Fresa de ranurar de metal duro enteriza CoroMill® Plura para fresado pesado	B4-B9
Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para fresado con gran volumen de viruta	B11
Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para desbaste con rompevirutas	B12
Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para perfilado	B13-B14
Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para acabado	B15-B16
Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para fresado de chaflanes	B17-B19

Datos de corte B20-B25

Para ver la gama completa, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

A

FRESADO

Herramientas de fresado de alto avance

# Plaquita CoroMill® 415 para fresado

B

C

	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm													
			P		M		S		H							
			1130	1040	1130	S30T	S40T	1130	S30T	S40T	1010	1130	IC	LE	S	REEQ
Medio	05 .047	415N-05 02 12E-M30	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	5.0	3.0	2.21	2.00
	05 .047	415N-05 02 12M-M30	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	5.0	3.0	2.21	2.00
	07 .079	415N-07 03 20E-M30	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7.0	3.0	3.07	2.20
	07 .079	415N-07 03 20M-M30	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7.0	3.0	3.07	2.80
													.276	.118	.121	.110

D

415N-05 02 12M-M30 incrementa el DC 1.0 mm y reduce el DCX 0.26 mm y la LF 0.13 mm  
 415N-07 03 20M-M30 incrementa el DC 1.7 mm y reduce el DCX 0.44 mm y la LF 0.22 mm (Frente al uso de la herramienta con MIID)

E

F

G

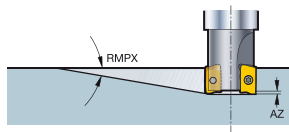
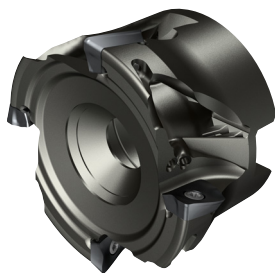
G2

B 2

# Fresa de escuadrar CoroMill® 390

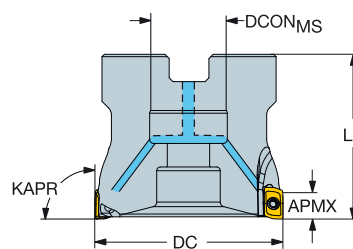
Eje - Suministro de refrigerante interior

Fresa para escuadrar de peso ligero



KAPR

90°



## Versión en pulgadas

									Dimensiones, pulg.								
DC	CZCMS	APM <sub>EFW</sub>	APM <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Código de pedido		DCON <sub>MS</sub>	ISO	LF	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID	
2.000	11	3/4	.217	.394	1°	.039	1	3	RA390-051R19LW-11L	.750	A	1.181	.8	0.15	10000	3	R390-11..
11	3/4	.217	.394	1°	.039	1	4	RA390-051R19LW-11M	.750	A	1.181	.8	0.15	10000	4	R390-11..	

Piezas de repuesto			
DC		Tornillo de plaquita	Tornillo
2.000	11	5513 020-35	3213 030-606

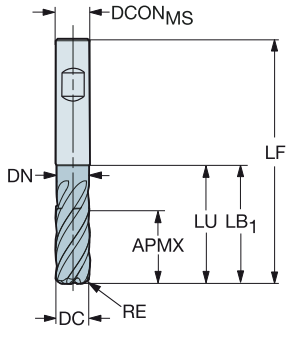
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



# Fresa de ranurar de metal duro enteriza CoroMill® Plura para fresado pesado

Para acero

FHA 38°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



C Versión métrica

						P	K	Dimensiones, mm				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Código de pedido	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
10.0	10	22.0	0.50	30.0	5	2F342-1000-050-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	1.00	30.0	5	2F342-1000-100-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	2.00	30.0	5	2F342-1000-200-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.50	36.0	5	2F342-1200-050-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	1.00	36.0	5	2F342-1200-100-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.50	42.0	5	2F342-1600-050-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	1.00	42.0	5	2F342-1600-100-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	2.00	42.0	5	2F342-1600-200-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	1.00	52.0	5	2F342-2000-100-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
	20	42.0	2.00	52.0	5	2F342-2000-200-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0

D Versión en pulgadas

						P	K	Dimensiones, pulg.				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Código de pedido	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
.625	5/8	1.315	.030	1.625	5	2F342-1588-076-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.626
	5/8	1.315	.060	1.625	5	2F342-1588-152-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.626
.750	3/4	1.626	.030	1.937	5	2F342-1905-076-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937
	3/4	1.626	.060	1.937	5	2F342-1905-152-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937

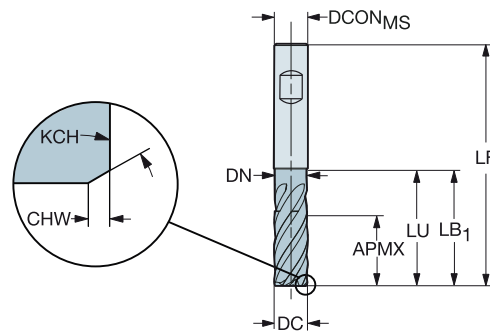
F

G

# Fresa de ranurar de metal duro enteriza CoroMill® Plura para fresado pesado

Para acero

FHA 38°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Versión métrica

							P	K	Dimensiones, mm				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Código de pedido	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
10.0	10	22.0	0.15	45°	30.0	5	2N342-1000-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	36.0	5	2N342-1200-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	42.0	5	2N342-1600-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	52.0	5	2N342-2000-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
25.0	25	52.0	0.25	45°	63.0	5	2N342-2500-PD	★	☆	25.0	121.0	24.0	63.0

## Versión en pulgadas

							P	K	Dimensiones, pulg.				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Código de pedido	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
.625	5/8	1.315	.010	45°	1.625	5	2N342-1588-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.625
.750	3/4	1.626	.010	45°	1.937	5	2N342-1905-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937



B20



B26



G2



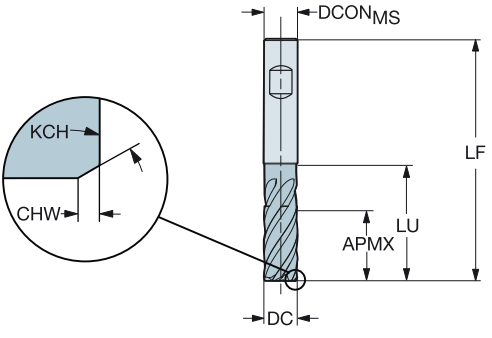
G6



# Fresa de ranurar de metal duro enteriza CoroMill® Plura para fresado pesado

Para acero

FHA 42°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



C **Versión métrica**

								P	K	Dimensiones, mm	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEPF	Código de pedido	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P342-1000-PB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	2P342-1200-PB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	4	2P342-1600-PB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	4	2P342-2000-PB	★	☆	20.0	109.6
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	4	2P342-2500-PB	★	☆	25.0	129.5

D **Versión en pulgadas**

								P	K	Dimensiones, pulg.	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEPF	Código de pedido	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	4	2P342-1588-PB	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.010	45°	1.625	4	2P342-1905-PB	★	☆	.750	4.315

E

F

G



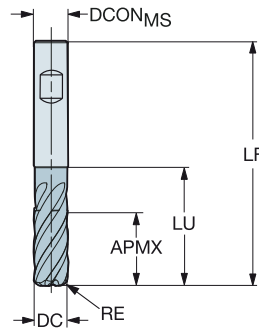
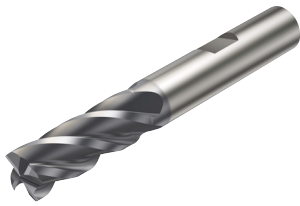
B 6



# Fresa de ranurar de metal duro enteriza CoroMill® Plura para fresado pesado

Para acero

FHA 42°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Versión métrica

						p		K		Dimensiones, mm	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEPF	Código de pedido	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	
10.0	10	22.0	0.50	22.0	4	2S342-1000-050-PB	★	☆	10.0	72.0	
	10	22.0	1.00	22.0	4	2S342-1000-100-PB	★	☆	10.0	72.0	
	10	22.0	2.00	22.0	4	2S342-1000-200-PB	★	☆	10.0	72.0	
12.0	12	26.0	0.50	26.0	4	2S342-1200-050-PB	★	☆	12.0	83.0	
	12	26.0	1.00	26.0	4	2S342-1200-100-PB	★	☆	12.0	83.0	
	12	26.0	2.00	26.0	4	2S342-1200-200-PB	★	☆	12.0	83.0	
16.0	16	34.0	0.50	34.0	4	2S342-1600-050-PB	★	☆	16.0	97.0	
	16	34.0	1.00	34.0	4	2S342-1600-100-PB	★	☆	16.0	97.0	
	16	34.0	2.00	34.0	4	2S342-1600-200-PB	★	☆	16.0	97.0	
20.0	20	42.0	1.00	42.0	4	2S342-2000-100-PB	★	☆	20.0	109.6	
	20	42.0	2.00	42.0	4	2S342-2000-200-PB	★	☆	20.0	109.6	

## Versión en pulgadas

						p		K		Dimensiones, pulg.	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEPF	Código de pedido	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	
.625	5/8	1.313	.030	1.313	4	2S342-1588-076-PB	★	☆	.625	3.500	
	5/8	1.315	.060	1.315	4	2S342-1588-152-PB	★	☆	.625	3.500	
.750	3/4	1.625	.030	1.625	4	2S342-1905-076-PB	★	☆	.750	4.315	
	3/4	1.625	.060	1.625	4	2S342-1905-152-PB	★	☆	.750	4.315	



B20



B26



G2



G6



A

FRESADO

Herramientas de fresado enterizas optimizadas

**Fresa de ranurar de metal duro enteriza CoroMill® Plura para fresado pesado**

Para acero inoxidable

FHA	38°
BSG	COROMANT
TCDC	h10
TCDCON	h6

B

C

Versión métrica

								M	S	Dimensiones, mm		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	CXSC	ZEFP	Código de pedido	1740	1740	DCON <sub>MS</sub>	LF
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	3	4	2P342-1000-CMB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	3	4	2P342-1200-CMB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	3	4	2P342-1600-CMB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	3	4	2P342-2000-CMB	★	☆	20.0	109.6
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	3	4	2P342-2500-CMB	★	☆	25.0	129.5

D

E

F

G

B20

B26

G2

G6

B 8

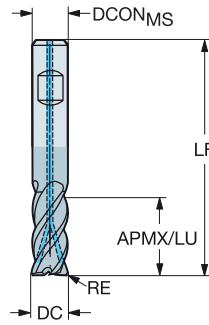


# Fresa de ranurar de metal duro enteriza CoroMill® Plura para fresado pesado

Para acero inoxidable

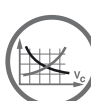
BSG  
TCDC  
TCDCON

COROMANT  
h10  
h6



## Versión métrica

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNCS	CXSC	ZEFP	FHA	Código de pedido	M		S		Dimensiones, mm	
										1740	1740	DCON <sub>MS</sub>	LF		
10.0	10	22.0	0.50	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-050CMB	★	☆	10.0	72.0		
	10	22.0	1.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-100CMB	★	☆	10.0	72.0		
	10	22.0	1.50	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-150CMB	★	☆	10.0	72.0		
	10	22.0	2.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-200CMB	★	☆	10.0	72.0		
	10	22.0	3.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-300CMB	★	☆	10.0	72.0		
12.0	12	26.0	0.50	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-050CMB	★	☆	12.0	83.0		
	12	26.0	1.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-100CMB	★	☆	12.0	83.0		
	12	26.0	1.50	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-150CMB	★	☆	12.0	83.0		
	12	26.0	2.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-200CMB	★	☆	12.0	83.0		
	12	26.0	3.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-300CMB	★	☆	12.0	83.0		
16.0	16	34.0	0.50	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-050CMB	★	☆	16.0	97.0		
	16	34.0	1.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-100CMB	★	☆	16.0	97.0		
	16	34.0	2.00	34.0	1	4	4	42°	2S342-1600-200CMB	★	☆	16.0	97.0		
	16	34.0	3.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-300CMB	★	☆	16.0	97.0		
	16	34.0	4.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-400CMB	★	☆	16.0	97.0		
	16	34.0	5.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-500CMB	★	☆	16.0	97.0		
20.0	20	42.0	1.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-100CMB	★	☆	20.0	109.6		
	20	42.0	2.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-200CMB	★	☆	20.0	109.6		
	20	42.0	3.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-300CMB	★	☆	20.0	109.6		
	20	42.0	4.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-400CMB	★	☆	20.0	109.6		
	20	42.0	5.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-500CMB	★	☆	20.0	109.6		
	20	42.0	6.35	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-635CMB	★	☆	20.0	109.6		



B20



B26



G2



G6

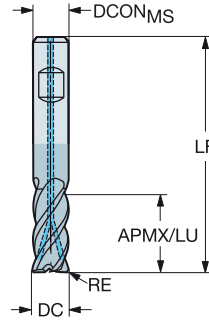
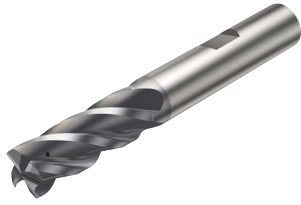


# Fresa de ranurar de metal duro entera CoroMill® Plura para fresado pesado

Para acero inoxidable

BSG  
TCDC  
TCDCON

COROMANT  
h10  
h6



C Versión en pulgadas

										M	S	Dimensiones, pulg.	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	FHA	Código de pedido	1740	1740	DCON <sub>MS</sub>	LF
.625	5/8	1.313	.030	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-076CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.060	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-152CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.090	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-229CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.120	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-305CMB	★	☆	.625	3.780
.750	3/4	1.625	.030	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-076CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.060	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-152CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.090	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-229CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.120	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-305CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.190	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-483CMB	★	☆	.750	4.315

E

F

G

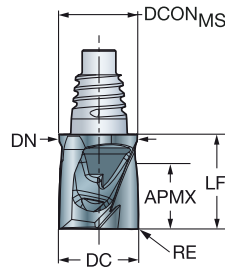


# Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para fresado con gran volumen de viruta

Para múltiples materiales de dureza ≤ 48 HRc

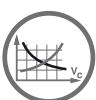
FHA  
BSG  
TCDC

10°  
COROMANT  
h10



## Versión métrica

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Código de pedido	Dimensiones, mm						
						P	M	K	S			
10.0	E10	8.0	0.50	2	316-10SM210-10005P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
	E10	8.0	0.80	2	316-10SM210-10008P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
	E10	8.0	1.00	2	316-10SM210-10010P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
12.0	E12	10.0	0.50	2	316-12SM210-12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
	E12	10.0	0.80	2	316-12SM210-12008P	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
16.0	E16	13.0	0.50	2	316-16SM210-16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	0.80	2	316-16SM210-16008P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	1.00	2	316-16SM210-16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	3.00	2	316-16SM210-16030P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5



B21



B26



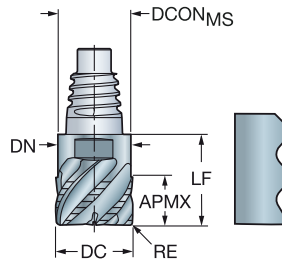
G2

# Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para desbaste con rompevirutas

Para múltiples materiales de dureza ≤ 48 HRc

FHA  
BSG  
TCDC

45°  
COROMANT  
h12

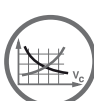


## Versión métrica

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Código de pedido	Dimensiones, mm						
						P	M	K	S			
						1730	1730	1730	1730			
10.0	E10	5.5	0.40	4	316-10SM440-10004K	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	0.40	5	316-10SM545-10004K	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.40	5	316-12SM545-12004K	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	0.40	4	316-12SM440-12004K	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.40	6	316-16SM645-16004K	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	0.40	4	316-16SM440-16004K	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.40	6	316-20SM645-20004K	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	0.40	8	316-25SM845-25004K	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

## Versión en pulgadas

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						
						P	M	K	S			
						1730	1730	1730	1730			
.375	E10	.209	.016	4	A316-10SM440-03704K	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.016	4	A316-12SM440-05004K	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	4	A316-12SM440-05015K	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.062	4	A316-16SM440-06215K	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.015	4	A316-20SM440-07504K	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.016	6	A316-20SM645-07504K	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.016	8	A316-25SM845-10004K	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



B22



B26



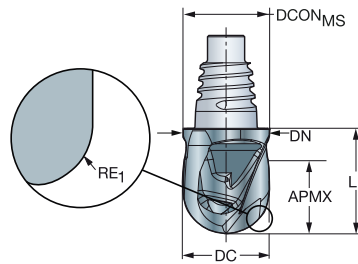
G2

# Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para perfilado

Para múltiples materiales de dureza ≤ 48 HRc

BSG  
TCDC  
PSIR

COROMANT  
h9  
0°



## Versión métrica

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	ZEFP	FHA	Código de pedido	P	M	K	S	Dimensiones, mm		
							1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	8.0	5.00	2	10°	316-10BM210-10050G	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
12.0	E12	10.0	6.00	2	10°	316-12BM210-12060G	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
16.0	E16	13.0	8.00	2	10°	316-16BM210-16080G	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5

## Versión en pulgadas

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	ZEFP	FHA	Código de pedido	P	M	K	S	Dimensiones, pulg.		
							1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.375	E10	.315	.188	2	10°	A316-10BM210-03750G	★	★	☆	☆	.364	.465	.382
.500	E12	.413	.250	2	10°	A316-12BM210-05060G	★	★	☆	☆	.484	.551	.461
.625	E16	.512	.313	2	10°	A316-16BM210-06280G	★	★	☆	☆	.610	.713	.610



B25



B26



G2

A

FRESADO

Herramientas de fresado enterizas optimizadas

**Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para perfilado**

Para múltiples materiales de dureza ≤ 48 HRc

BSG  
TCDC  
PSIRCOROMANT  
h9  
0°

B

C

Versión métrica

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	ZEFP	FHA	Código de pedido	P	M	K	S	Dimensiones, mm		
							1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	5.5	5.00	4	40°	316-10BM440-10050G	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	6.00	4	40°	316-12BM440-12060G	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	8.00	4	40°	316-16BM440-16080G	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	10.00	2	40°	316-20BM240-200AG	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	10.00	4	40°	316-20BM440-200AG	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	12.50	4	40°	316-25BM440-250DG	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

D

Versión en pulgadas

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	ZEFP	FHA	Código de pedido	P	M	K	S	Dimensiones, pulg.		
							1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.375	E10	.209	.188	4	40°	A316-10BM440-03750G	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.250	4	40°	A316-12BM440-05060G	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.313	4	40°	A316-16BM440-06280G	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.375	4	40°	A316-20BM440-075AG	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.500	4	40°	A316-25BM440-100CG	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965

E

F

G

B25

B26

G2

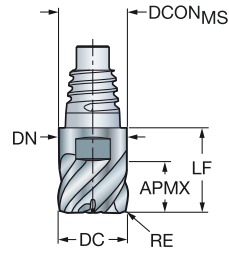
B 14

# Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para acabado

Para múltiples materiales de dureza ≤ 48 HRc

FHA  
BSG  
TCDC

50°  
COROMANT  
h9



## Versión métrica

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Código de pedido	P	M	K	S	Dimensiones, mm		
						1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	5.5	1.00	6	316-10FM650-10010L	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	1.00	6	316-12FM650-12010L	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	1.50	6	316-16FM650-16015L	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	1.50	8	316-20FM850-20015L	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	1.00	8	316-25FM850-25010L	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

## Versión en pulgadas

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Código de pedido	P	M	K	S	Dimensiones, pulg.		
						1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.375	E10	.209	.015	6	A316-10FM650-03704L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	6	A316-10FM650-03708L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	6	A316-10FM650-03715L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.015	6	A316-12FM650-05004L	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	6	A316-12FM650-05015L	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.031	6	A316-16FM650-06208L	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E16	.335	.031	8	A316-16FM850-06208L	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.031	8	A316-20FM850-07508L	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.031	10	A316-20FMA50-07508L	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.062	10	A316-25FMA50-10015L	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.062	12	A316-25FMC50-10015L	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



B23



B26



G2



A

FRESADO Herramientas de fresado enterizas optimizadas

**Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para acabado**Para múltiples materiales de dureza  $\leq 48$  HRcFHA  
BSG  
TCDC50°  
COROMANT  
h10

B

C

Versión métrica

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	ZEFP	Código de pedido	P	M	K	S	Dimensiones, mm		
							1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.10	45°	6	316-10FM650-10000L	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.10	45°	6	316-12FM650-12000L	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.15	45°	6	316-16FM650-16000L	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.15	45°	8	316-20FM850-20000L	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3

D

E

F

G

B23

B26

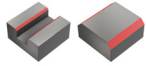
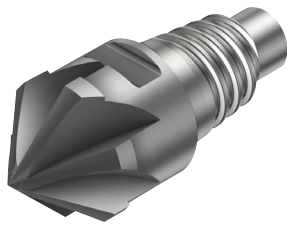
G2

B 16



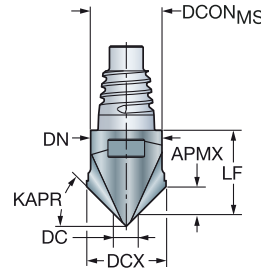
# Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para fresado de chaflanes

Para múltiples materiales de dureza ≤ 48 HRc



BSG

COROMANT



## Versión métrica

KAPR	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Código de pedido	Dimensiones, mm								
					P	M	K	S					
15°	E12	1.20	6	316-12CM600-12015G	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
30°		2.60	6	316-12CM600-12030G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	14.50	11.7
45°	E10	4.25	4	316-10CM400-10045G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	13.60	11.7
45°	E12	4.50	6	316-12CM600-12045G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.66	9.7
45°	E16	6.00	8	316-16CM800-16045G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	13.00	11.7
60°	E10	5.60	4	316-10CM400-10060G	★	★	☆	☆	15.50	4.00	16.0	16.70	15.5
60°	E12	6.50	6	316-12CM600-12060G	★	★	☆	☆	9.70	3.50	10.0	12.40	9.7
					★	★	☆	☆	11.70	4.50	12.0	14.50	11.7

## Versión en pulgadas

KAPR	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Código de pedido	Dimensiones, pulg.								
					P	M	K	S					
30°	E10	.073	4	A316-10CM400-03730G	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
30°	E12	.110	6	A316-12CM600-05030G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.454	.364
30°	E16	.146	8	A316-16CM800-06230G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.541	.484
45°	E10	.128	4	A316-10CM400-03745G	★	★	☆	☆	.610	.118	.625	.702	.610
45°	E12	.191	6	A316-12CM600-05045G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.429	.364
45°	E16	.256	8	A316-16CM800-06245G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.516	.484
49°	E12	.220	6	A316-12CM600-05049G	★	★	☆	☆	.610	.256	.625	.736	.610
49°	E16	.291	8	A316-16CM800-06249G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.575	.484
60°	E10	.222	4	A316-10CM400-03760G	★	★	☆	☆	.610	.118	.625	.736	.610
60°	E12	.280	6	A316-12CM600-05060G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.488	.364
60°	E16	.303	8	A316-16CM800-06260G	★	★	☆	☆	.484	.177	.500	.575	.484
					★	★	☆	☆	.610	.276	.625	.736	.610



B24



B26



G2

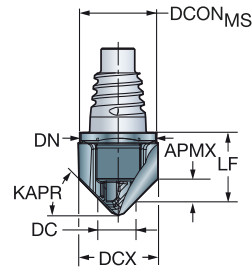
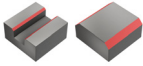
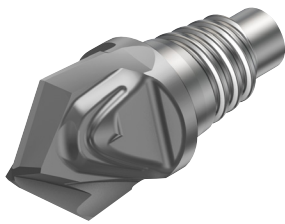


# Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para fresado de chaflanes

Para múltiples materiales de dureza ≤ 48 HRc

BSG

COROMANT



## Versión métrica

KAPR	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Código de pedido	Dimensiones, mm								
					P	M	K	S					
15°	E12	1.33	2	316-12CM210-12015G	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
30°		3.03	2	316-12CM210-12030G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.70	11.7
45°	E10	4.23	2	316-10CM210-10045G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.53	9.7
45°	E12	5.23	2	316-12CM210-12045G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.27	11.7
45°	E16	7.23	2	316-16CM210-16045G	★	★	☆	☆	15.50	1.50	16.0	17.83	15.5
60°	E10	7.50	2	316-10CM210-10060G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.53	9.7
60°	E12	7.73	2	316-12CM210-12060G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.27	11.7

## Versión en pulgadas

KAPR	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Código de pedido	Dimensiones, pulg.								
					P	M	K	S					
45°	E10	4.29	2	A316-10CM210-03745G	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
45°	E12	5.85	2	A316-12CM210-05045G	★	★	☆	☆	9.25	1.50	9.5	11.53	9.3
45°	E16	7.45	2	A316-16CM210-06245G	★	★	☆	☆	12.30	1.50	12.7	13.80	12.3
					★	★	☆	☆	15.50	1.50	15.9	17.83	15.5



B24



B26



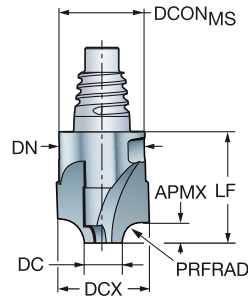
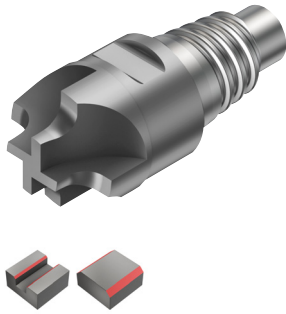
G2

# Cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para fresado de chaflanes

Para múltiples materiales de dureza ≤ 48 HRc

BSG

COROMANT

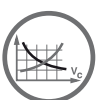


## Versión métrica

PRFRAD	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Código de pedido	Dimensiones, mm								
					P	M	K	S					
1.5	E10	1.50	4	316-10UM400-10015G	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
3.0		3.00	4	316-10UM400-10030G	★	★	☆	☆	9.70	5.00	10.0	12.40	9.7
3.0	E12	3.00	4	316-12UM400-12030G	★	★	☆	☆	9.70	4.00	10.0	12.40	9.7
4.0		4.00	4	316-12UM400-12040G	★	★	☆	☆	11.70	5.00	12.0	14.50	11.7
4.0	E16	4.00	4	316-16UM400-16040G	★	★	☆	☆	11.70	4.00	12.0	14.50	11.7
5.0		5.00	4	316-16UM400-16050G	★	★	☆	☆	15.50	6.00	16.0	18.70	15.5
6.0	E20	6.00	4	316-20UM400-20060G	★	★	☆	☆	15.50	6.00	16.0	18.70	15.5
8.0	E25	8.00	4	316-25UM400-25080G	★	★	☆	☆	19.30	8.00	20.0	21.30	19.3
					★	★	☆	☆	24.20	8.00	25.0	25.60	24.2

## Versión en pulgadas

PRFRAD	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Código de pedido	Dimensiones, pulg.								
					P	M	K	S					
.062	E10	.062	4	A316-10UM400-03715G	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
.125		.125	4	A316-10UM400-03732G	★	★	☆	☆	.364	.236	.375	.488	.364
.188	E16	.188	4	A316-16UM400-06247G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.488	.364
.250	E20	.250	4	A316-20UM400-07563G	★	★	☆	☆	.610	.236	.625	.736	.610
					★	★	☆	☆	.728	.236	.750	.839	.728



B24



B26



G2

# Recomendaciones de velocidad de corte

Optimizadas: fresa de ranurar de metal duro enteriza CoroMill® Plura para fresado pesado



									$a_e = 1.0 \times DC$ $a_p = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.5 \times DC$ $a_p = 1.0 \times DC$	
ISO	Núm. MC	CMC	Material	HB	$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min	$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min	$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acero no aleado	190	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	P2.2.Z.AN	02.2	Acero de baja aleación	240	D04	120	394	D02	145	475	D03	200	656
	P3.0.Z.HT	03.21	Acero de alta aleación	380	D04	80	262	D02	95	311	D03	135	442
M	P5.0.Z.AN	05.11	Acero inoxidable ferrítico/martensítico	200	D04	115	377	D02	140	459	D03	195	639
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acero inoxidable austenítico	200	D04	80	262	D05	100	328	D06	140	459
	M3.2.Z.AQ	05.51	Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)	260	D04	80	262	D08	95	311	D09	135	442
K	K1.1.C.NS	07.2	Fundición maleable	200	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	K2.1.C.UT	08.2	Fundición gris	180	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	K3.2.C.UT	09.2	Fundición nodular	215	D01	160	525	D02	190	623	D03	270	885
S	S2.0.Z.AG	20.22	Superalaciones con base de níquel	350	D07	20	148	D08	25	180	D09	32	246
	S4.2.Z.AN	23.22	Aleaciones con base de titanio	320	D07	40	262	D08	50	311	D09	60	442

Para obtener datos de corte optimizados, consulte CoroPlus® ToolGuide.

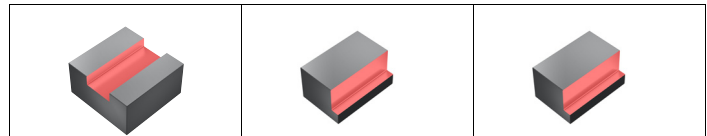
## Recomendaciones de avance

mm/diente  
 pulg./diente

$D_c$	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	19.050	20.000	25.000
$f_z$	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.750	0.787	0.984
D01	0.020	0.024	0.028	0.035	0.036	0.042	0.043	0.048	0.050	0.057	0.059	0.063	0.070	0.070	0.080	0.083	0.100
D02	0.0008	0.0009	0.0011	0.0014	0.0014	0.0017	0.0017	0.0019	0.0020	0.0022	0.0023	0.0025	0.0027	0.0028	0.0032	0.0033	0.0039
D03	0.024	0.030	0.036	0.047	0.049	0.058	0.059	0.067	0.070	0.080	0.084	0.090	0.099	0.100	0.115	0.120	0.145
D04	0.0009	0.0012	0.0014	0.0019	0.0019	0.0023	0.0023	0.0026	0.0028	0.0031	0.0033	0.0035	0.0039	0.0039	0.0045	0.0047	0.0057
D05	0.028	0.035	0.041	0.054	0.056	0.067	0.067	0.077	0.080	0.093	0.098	0.107	0.119	0.120	0.140	0.147	0.180
D06	0.0011	0.0014	0.0016	0.0021	0.0022	0.0026	0.0026	0.0030	0.0031	0.0037	0.0039	0.0042	0.0047	0.0047	0.0055	0.0058	0.0071
D07	0.020	0.023	0.025	0.030	0.031	0.035	0.035	0.039	0.040	0.047	0.049	0.053	0.060	0.060	0.070	0.073	0.090
D08	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0012	0.0014	0.0014	0.0015	0.0016	0.0018	0.0019	0.0021	0.0023	0.0024	0.0028	0.0029	0.0035
D09	0.020	0.023	0.025	0.037	0.040	0.051	0.052	0.063	0.067	0.076	0.079	0.084	0.093	0.093	0.107	0.111	0.133
D10	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0016	0.0020	0.0020	0.0025	0.0026	0.0030	0.0031	0.0033	0.0037	0.0037	0.0042	0.0044	0.0052
D11	0.020	0.023	0.026	0.044	0.047	0.061	0.062	0.076	0.080	0.090	0.094	0.100	0.109	0.110	0.125	0.130	0.200
D12	0.0008	0.0009	0.0010	0.0017	0.0019	0.0024	0.0024	0.0030	0.0031	0.0035	0.0037	0.0039	0.0043	0.0043	0.0049	0.0051	0.0079
D13	0.020	0.020	0.020	0.020	0.021	0.027	0.028	0.033	0.035	0.038	0.040	0.042	0.045	0.045	0.050	0.052	0.060
D14	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0011	0.0011	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016	0.0018	0.0018	0.0020	0.0020	0.0024
D15	0.024	0.026	0.029	0.033	0.034	0.037	0.038	0.041	0.042	0.048	0.050	0.054	0.060	0.060	0.069	0.072	0.087
D16	0.0009	0.0010	0.0011	0.0013	0.0013	0.0015	0.0015	0.0016	0.0017	0.0019	0.0020	0.0021	0.0023	0.0024	0.0027	0.0028	0.0034
D17	0.030	0.033	0.035	0.040	0.041	0.045	0.045	0.049	0.050	0.070	0.077	0.091	0.110	0.111	0.142	0.152	0.203
D18	0.0012	0.0013	0.0014	0.0016	0.0016	0.0018	0.0018	0.0019	0.0020	0.0028	0.0030	0.0036	0.0043	0.0044	0.0056	0.0060	0.0080

# Recomendaciones de velocidad de corte

Optimizadas: cabeza de metal duro entera CoroMill® 316 para fresado con una gran cantidad de eliminación de viruta



ISO	Núm. MC	CMC	Material	HB	$a_e = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.5 \times DC$			$a_e = 0.1 \times DC$		
					$a_p = 0.5 \times DC$	$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min	$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min	$f_z$	$v_c$ m/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acero no aleado	190	O01	145	476	O02	195	640	O03	290	951
	P2.2.Z.AN	02.2	Acero de baja aleación	240	O01	110	361	O02	150	492	O03	225	738
	P3.0.Z.HT	03.21	Acero de alta aleación	380	O01	55	180	O02	75	246	O03	115	377
M	P5.0.Z.AN	05.11	Acero inoxidable ferrítico/martensítico	200	O01	75	246	O02	100	328	O03	150	492
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acero inoxidable austenítico	200	O06	60	197	O05	85	279	O04	125	410
	M3.2.Z.AQ	05.51	Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)	260	O06	75	246	O05	100	328	O04	150	492
K	K1.1.C.NS	07.2	Fundición maleable	200	O01	140	459	O02	185	607	O03	280	919
	K2.1.C.UT	08.2	Fundición gris	180	O01	75	246	O02	105	344	O03	155	509
	K3.2.C.UT	09.2	Fundición nodular	215	O01	110	361	O02	150	492	O03	220	722
S	S1.0.U.AG	20.12	Superalaciones con base de hierro	280	O06	20	66	O05	25	82	O04	40	131
	S2.0.Z.AG	20.22	Superalaciones con base de níquel	350	O06	15	49	O05	25	82	O04	35	115
	S4.2.Z.AN	23.22	Aleaciones con base de titanio	320	O06	25	82	O05	35	115	O04	50	164

Para obtener datos de corte optimizados, consulte CoroPlus® ToolGuide.

## Recomendaciones de avance

mm/diente  
pulg./diente

$D_z$	10.000	12.000	16.000
$f_z$	0.394	0.472	0.630
O01	0.070	0.080	0.110
	0.0028	0.0031	0.0043
O02	0.120	0.120	0.140
	0.0047	0.0047	0.0055
O03	0.140	0.140	0.140
	0.0055	0.0055	0.0055
O04	0.120	0.120	0.120
	0.0047	0.0047	0.0047
O05	0.075	0.090	0.120
	0.0030	0.0035	0.0047
O06	0.050	0.060	0.070
	0.0020	0.0024	0.0028

# Recomendaciones de velocidad de corte

Optimizadas: cabeza de metal duro enteriza CoroMill® 316 para desbaste con rompevirutas



ISO	Núm. MC	CMC	Material	HB	$a_e = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.5 \times DC$			$a_e = 0.1 \times DC$		
					$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min	$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min	$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acero no aleado	190	L01	170	558	L02	220	722	L03	315	1033
	P2.2.Z.AN	02.2	Acero de baja aleación	240	L01	120	394	L02	160	525	L03	230	755
	P3.0.Z.HT	03.21	Acero de alta aleación	380	L01	80	262	L02	100	328	L03	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Acero inoxidable ferrítico/martensítico	200	L01	50	164	L02	65	213	L03	95	312
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acero inoxidable austenítico	200	L04	60	197	L05	75	246	L06	115	377
	M3.2.Z.AQ	05.51	Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)	260	L04	50	164	L05	65	213	L06	95	312
K	K1.1.C.NS	07.2	Fundición maleable	200	L01	130	427	L02	170	558	L03	245	804
	K2.1.C.UT	08.2	Fundición gris	180	L01	130	427	L02	170	558	L03	245	804
	K3.2.C.UT	09.2	Fundición nodular	215	L01	115	377	L02	155	509	L03	220	722
N	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones con base de aluminio	100	L08	1270	4167	L09	1610	5282	L07	2150	7054
	N1.3.C.UT	30.21	Aleaciones con base de aluminio	75	L08	310	1017	L09	380	1247	L07	540	1772
	N1.4.C.NS	30.42	Aleaciones con base de aluminio	130	L08	110	361	L09	150	492	L07	220	722
	N3.2.C.UT	33.2	Cobre y aleaciones de cobre	90	L08	170	558	L09	230	755	L07	320	1050
S	S1.0.U.AG	20.12	Superalaciones con base de hierro	280	L04	20	66	L05	30	98	L06	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Superalaciones con base de níquel	350	L04	20	66	L05	30	98	L06	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Aleaciones con base de titanio	320	L04	50	164	L05	80	262	L06	130	427

Para obtener datos de corte optimizados, consulte CoroPlus® ToolGuide.

## Recomendaciones de avance

mm/diente

pulg./diente

$D_c$	6	8	9.525	10	12	12.7	14	15.875	16	18	20	25	25.4
$f_z$	0.236	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.787	0.984	1.000
L01	0.030 0.0012	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.080 0.0031	0.090 0.0035	0.090 0.0035	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039
L02	0.040 0.0016	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.160 0.0063	0.160 0.0063
L03	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079
L04	0.020 0.0008	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031
L05	0.040 0.0016	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.110 0.0043	0.130 0.0051	0.130 0.0051
L06	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063
L07	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.330 0.0130	0.440 0.0173	0.440 0.0173	0.440 0.0173
L08	0.070 0.0028	0.110 0.0043	0.130 0.0051	0.130 0.0051	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.180 0.0071	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087
L09	0.100 0.0039	0.160 0.0063	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.310 0.0122	0.350 0.0138	0.350 0.0138

# Recomendaciones de velocidad de corte

Optimizadas: cabeza de metal duro entera CoroMill® 316 para acabado



$a_e = 0.1 \times DC$	$a_e = 0.05 \times DC$
$a_p = 1.0 \times DC$	$a_p = 1.5 \times DC$

ISO	Núm. MC	CMC	Material	HB	$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min	$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acero no aleado	190	J01	280	919	J02	330	1083
	P2.2.Z.AN	02.2	Acero de baja aleación	240	J01	205	673	J02	240	787
	P3.0.Z.HT	03.21	Acero de alta aleación	380	J01	120	394	J02	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Acero inoxidable ferrítico/martensítico	200	J01	80	262	J02	95	312
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acero inoxidable austenítico	200	J03	100	328	J04	115	377
	M3.2.Z.AQ	05.51	Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)	260	J03	80	262	J04	95	312
K	K1.1.C.NS	07.2	Fundición maleable	200	J01	220	722	J04	255	837
	K2.1.C.UT	08.2	Fundición gris	180	J01	220	722	J02	255	837
	K3.2.C.UT	09.2	Fundición nodular	215	J01	140	459	J02	165	541
S	S1.0.U.AG	20.12	Superalaciones con base de hierro	280	J03	50	164	J04	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Superalaciones con base de níquel	350	J03	50	164	J04	60	197
	S4.2.Z.AN	23.22	Aleaciones con base de titanio	320	J03	80	262	J04	95	312
H	H1.1.Z.HA	04.1	Acero - Nivel de dureza 50	50HRC	J03	120	394	J04	140	459
	H1.2.Z.HA	04.1	Acero - Nivel de dureza 55	55HRC	J03	120	394	J04	140	459
	H1.3.Z.HA	04.1	Acero - Nivel de dureza 60	60HRC	J03	70	230	J04	80	262

Para obtener datos de corte optimizados, consulte CoroPlus® ToolGuide.

## Recomendaciones de avance

mm/diente

pulg./diente

$D_z$	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	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	
$f_z$	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.750	0.787	0.984	1.000	
J01	0.040	0.050	0.070	0.070	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.150	0.180	0.200	0.200	0.200
J02	0.016	0.020	0.028	0.028	0.039	0.039	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.059	0.071	0.079	0.079	0.079
J03	0.050	0.060	0.080	0.080	0.120	0.120	0.150	0.150	0.150	0.150	0.150	0.160	0.160	0.160	0.180	0.200	0.200	0.250	0.250
J04	0.020	0.024	0.031	0.031	0.047	0.047	0.059	0.059	0.059	0.059	0.059	0.063	0.063	0.071	0.079	0.079	0.098	0.098	0.098
J05	0.030	0.040	0.060	0.060	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.140	0.160	0.160	0.160
J06	0.012	0.016	0.024	0.024	0.031	0.031	0.039	0.039	0.039	0.039	0.039	0.039	0.039	0.047	0.047	0.055	0.063	0.063	0.063
J07	0.040	0.050	0.060	0.060	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.140	0.140	0.150	0.160	0.160	0.200	0.200	0.200
J08	0.016	0.020	0.024	0.024	0.039	0.039	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.055	0.055	0.059	0.063	0.063	0.079	0.079	0.079

## Recomendaciones de velocidad de corte

Optimizadas: cabeza enteriza de metal duro CoroMill® 316 para fresado de chaflanes



$$a_e = 0.1 \times DC$$

$$a_p = 0.1 \times DC$$

ISO	Núm. MC	CMC	Material	HB	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub> m/min	v <sub>c</sub> pie/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acero no aleado	190	C01	320	1050
	P2.2.Z.AN	02.2	Acero de baja aleación	240	C01	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Acero de alta aleación	380	C01	130	427
M	P5.0.Z.AN	05.11	Acero inoxidable ferrítico/martensítico	200	C01	90	295
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acero inoxidable austenítico	200	C02	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)	260	C02	70	230
K	K1.1.C.NS	07.2	Fundición maleable	200	C01	240	787
	K2.1.C.UT	08.2	Fundición gris	180	C01	240	787
	K3.2.C.UT	09.2	Fundición nodular	215	C01	215	705
N	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones con base de aluminio	100	C03	2300	7546
	N1.3.C.UT	30.21	Aleaciones con base de aluminio	75	C03	370	1214
	N1.4.C.NS	30.42	Aleaciones con base de aluminio	130	C03	240	787
	N3.2.C.UT	33.2	Cobre y aleaciones de cobre	90	C03	680	2231
S	S1.0.U.AG	20.12	Superalaciones con base de hierro	280	C02	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Superalaciones con base de níquel	350	C02	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Aleaciones con base de titanio	320	C02	90	295
H	H1.1.Z.HA	04.1	Acero - Nivel de dureza 50	50HRC	C02	70	230

Para obtener datos de corte optimizados, consulte CoroPlus® ToolGuide.

## Recomendaciones de avance

mm/diente

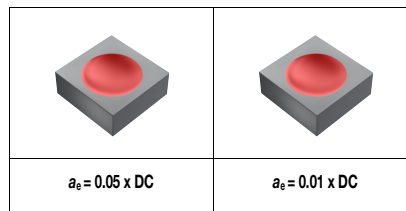
pulg./diente

D <sub>c</sub>	1	2	3	4	6	6.35	8	9.525	10	12	12.7	14	15.875	16	20
f <sub>z</sub>	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.787
C01	0.020 0.0008	0.030 0.0012	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.200 0.0079
C02	0.020 0.0008	0.020 0.0008	0.030 0.0012	0.040 0.0016	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.160 0.0063
C03	0.040 0.0016	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.110 0.0043	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.440 0.0173



# Recomendaciones de velocidad de corte

Optimizadas: cabeza de metal duro entera CoroMill® 316 para perfilado



ISO	Núm. MC	CMC	Material	HB	$a_e = 0.05 \times DC$			$a_e = 0.01 \times DC$		
					$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min	$f_z$	$v_c$ m/min	$v_c$ pie/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Acero no aleado	190	N01	300	984	N04	360	1181
	P2.2.Z.AN	02.2	Acero de baja aleación	240	N01	220	722	N04	265	869
	P3.0.Z.HT	03.21	Acero de alta aleación	380	N01	130	427	N04	150	492
M	P5.0.Z.AN	05.11	Acero inoxidable ferrítico/martensítico	200	N01	90	295	N05	100	328
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acero inoxidable austenítico	200	N02	110	361	N05	130	427
	M3.2.Z.AQ	05.51	Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)	260	N02	90	295	N04	100	328
K	K1.1.C.NS	07.2	Fundición maleable	200	N01	240	787	N04	290	951
	K2.1.C.UT	08.2	Fundición gris	180	N01	240	787	N04	290	951
	K3.2.C.UT	09.2	Fundición nodular	215	N01	215	705	N04	255	837
N	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones con base de aluminio	100	N03	1765	5791	N06	1765	5791
	N1.3.C.UT	30.21	Aleaciones con base de aluminio	75	N03	755	2477	N06	910	2986
	N1.4.C.NS	30.42	Aleaciones con base de aluminio	130	N03	280	919	N06	335	1099
	N3.2.C.UT	33.2	Cobre y aleaciones de cobre	90	N03	505	1657	N06	615	2018
S	S1.0.U.AG	20.12	Superalaciones con base de hierro	280	N02	50	164	N05	70	230
	S2.0.Z.AG	20.22	Superalaciones con base de níquel	350	N02	50	164	N05	70	230
	S4.2.Z.AN	23.22	Aleaciones con base de titanio	320	N02	100	328	N05	130	427
H	H1.1.Z.HA	04.1	Acero - Nivel de dureza 50	50HRC	N02	145	476	N05	175	574
	H1.2.Z.HA	04.1	Acero - Nivel de dureza 55	55HRC	N02	145	476	N05	175	574
	H1.3.Z.HA	04.1	Acero - Nivel de dureza 60	60HRC	N02	85	279	N05	100	328
O	O7.0.S.UT		Grafito		N03	800	2625	N06	850	2789

Para obtener datos de corte optimizados, consulte CoroPlus® ToolGuide.

## Recomendaciones de avance

mm/diente  
pulg./diente

$D_c$	1.000	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	16.000	20.000	25.000	25.400
$f_z$	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.630	0.787	0.984	1.000
N01	0.020 0.0008	0.030 0.0012	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.160 0.0063	0.020 0.0079	0.025 0.0098	0.025 0.0098
N02	0.020 0.0008	0.030 0.0012	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.016 0.0030	0.020 0.0079	0.020 0.0098
N03	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.130 0.0051	0.180 0.0071	0.180 0.0071	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.330 0.0130	0.330 0.0130	0.330 0.0130	0.330 0.0130	0.380 0.0150	0.440 0.0173	0.500 0.0197	0.500 0.0197
N04	0.030 0.0012	0.050 0.0020	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0098	0.250 0.0098	0.250 0.0098
N05	0.020 0.0008	0.040 0.0016	0.065 0.0026	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079
N06	0.070 0.0028	0.110 0.0043	0.175 0.0069	0.220 0.0087	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.330 0.0130	0.330 0.0130	0.440 0.0173	0.440 0.0173	0.440 0.0173	0.440 0.0173	0.440 0.0173	0.500 0.0197	0.500 0.0197	0.500 0.0197

## Optimizadas: fresa de ranurar entera CoroMill® Plura para aplicaciones de recanteado

Para materiales de composites

	$a_p \times a_e > DC$		$a_p \times a_e > DC$	
	$f_z$ mm/diente*	$v_c$ m/min	$f_z$ mm/diente*	$v_c$ m/min
	2P460	0.03	100	0.08
2P350	0.03	130	0.03	280
2P050	0.06	100	0.05	200

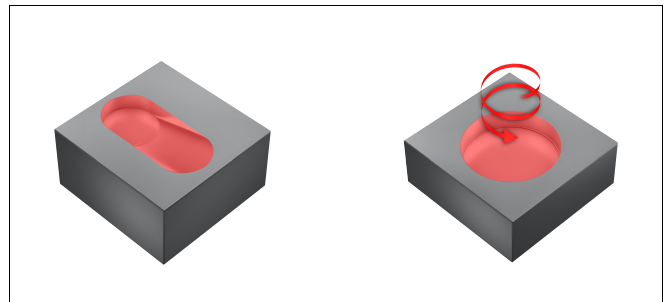
El avance es el mismo para todos los diámetros.

# Ángulo de mecanizado en rampa máximo

CoroMill® Plura - Optimizada

CoroMill® Plura - Versátil

CoroMill® 316



Número de dientes (ZFP)

ISO	Material	≤ 2	3	4	5	≥ 6
P	Acero (Dureza <300HB)	9	7	5	5	≤ 4
	Acero (Dureza >300HB)	7	5	4	3	≤ 3
M	Acero inoxidable	5	5	5	4	≤ 4
K	Fundición	10	10	8	6	≤ 5
N	Metales no-férreos	15	12	10	10	≤ 10
S	Superalloys y titanio	5	5	4	4	≤ 3
H	Materiales duros	2	2	1.5	1.5	≤ 1.5
O	No ISO	15	12	10	10	≤ 10

## Calidades para fresado

	P	M	K	N	S	H	O	Con refrigerante	Sin refrigerante	Descripción
1610	+					++		✗	✓	Recubrimiento CIL y sustrato ultrafino. Indicada para acabado y semiacabado en materiales ISO H (e ISO P duros). No indicada para a <sub>e</sub> grande. Para condiciones estables.
1620	+	++	+		+	+		✓	✓	Calidad versátil similar a 1630. Buen rendimiento en la mayoría de materiales. Gran resistencia al desgaste. Más fuerte en ISO S e ISO M que la calidad 1630.
1630	++	+	++		+		+	✓	✓	Calidad versátil similar a 1620. Buen rendimiento en la mayoría de materiales. Más fuerte en ISO P e ISO K que la calidad 1620. Preferiblemente para mecanizado sin refrigerante.
1640	+	++	+		++			✓	✓	Calidad muy tenaz para cargas de viruta elevadas (gran a <sub>e</sub> ). Buen rendimiento en la mayoría de materiales. Buen rendimiento al mecanizar con refrigerante. Indicada para condiciones inestables.
H10F				++			+	✓	✗	Calidad sin recubrimiento para mecanizado en materiales ISO N y algunos ISO O (p. ej. termoplásticos).
N20C				+			++	✓	✓	Calidad con recubrimiento de diamante para mecanizado de grafito y composites además de materiales ISO N con un alto contenido en silicona (aprox. del >9%).
1700						++		✗	✓	Calidad muy dura para trabajar en materiales ISO H.
1710					++			✓	✗	Sustrato duro y resistente al desgaste de grano fino. Nuevo recubrimiento con propiedades de reducción de la adherencia. Calidad específica para aleaciones con base de níquel.
1730	++	+	++		+			✓	✓	Siguiente generación de la calidad 1730. Calidad versátil más tenaz y universal que 1630. Preferiblemente para mecanizado sin refrigerante.
1740	+	++	+		++			✓	✓	Siguiente generación de la calidad 1740. Nuevo sustrato submicra con recubrimiento de TiAlN para una tenacidad incrementada y una mayor área de aplicación que 1640. Excelente para mecanizado con refrigerante.
1745					++			✓	✗	Sustrato tenaz con grano de tamaño sub-micra y nuevo recubrimiento de silicio. Calidad específica para aleaciones de titanio.
P10	+	+	+		+	+		✓	✓	Solo un tipo de herramienta tiene esta calidad. La fresa de punta esférica larga. La calidad es muy similar a 1620.

# Taladrado

Brocas de plaquita intercambiable

CoroDrill® DS20

C2-C4

Herramientas de taladrado enterizas optimizadas

Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 860

C5-C13

Datos de corte

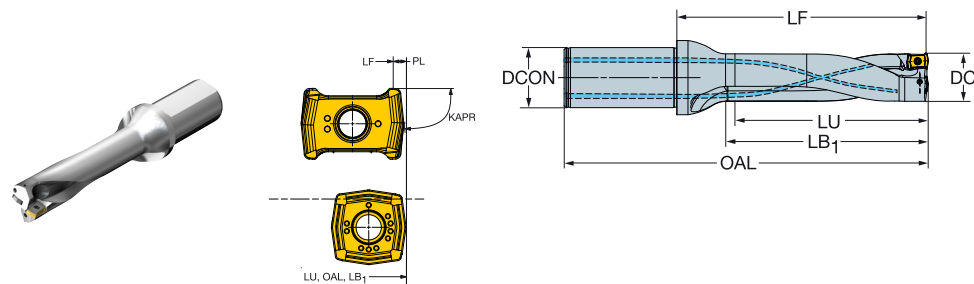
C36-C35

Para ver la gama completa, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

# Broca de plaquita intercambiable CoroDrill® DS20

Mango cilíndrico con plano de apriete, según ISO 9766

Suministro de refrigerante interior



## Diseño métrico

										Dimensiones, mm							
DC	04C	04P	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	PSI	KG	RPMX
28.00	04C	04P	112.00	32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800L32-04	32.00	140.16	201.00	116.00	0.83	81°	10	0.743	13000
			140.00	32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800L32-05	32.00	168.16	229.00	144.00	0.83	81°	10	0.809	8000
			168.00	32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800L32-06	32.00	196.16	257.00	172.00	0.83	81°	10	0.874	6000
			196.00	32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800L32-07	32.00	224.16	285.00	200.00	0.83	81°	10	0.939	4000
29.00	04C	04P	116.00	32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900L32-04	32.00	144.16	205.00	120.00	0.83	81°	10	0.773	12000
			145.00	32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900L32-05	32.00	173.16	234.00	149.00	0.83	81°	10	0.846	8000
			174.00	32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900L32-06	32.00	202.16	263.00	178.00	0.83	81°	10	0.918	5000
			203.00	32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900L32-07	32.00	231.16	292.00	207.00	0.83	81°	10	0.991	4000
30.00	04C	04P	120.00	32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000L32-04	32.00	148.16	209.00	124.00	0.83	81°	10	0.805	12000
			150.00	32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000L32-05	32.00	178.16	239.00	154.00	0.83	81°	10	0.885	8000
			180.00	32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000L32-06	32.00	208.16	269.00	184.00	0.83	81°	10	0.966	5000
			210.00	32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000L32-07	32.00	238.16	299.00	214.00	0.83	81°	10	1.046	4000
31.00	04C	04P	124.00	40	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100L40-04	40.00	158.16	229.00	128.00	0.83	81°	10	1.250	12000
			155.00	40	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100L40-05	40.00	189.16	260.00	159.00	0.83	81°	10	1.339	7000
			186.00	40	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100L40-06	40.00	220.16	291.00	190.00	0.83	81°	10	1.428	5000
			217.00	40	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100L40-07	40.00	251.16	322.00	221.00	0.83	81°	10	1.516	4000
32.00	04C	04P	128.00	40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200L40-04	40.00	162.16	233.00	132.00	0.83	81°	10	1.286	11000
			160.00	40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200L40-05	40.00	194.16	265.00	164.00	0.83	81°	10	1.384	7000
			192.00	40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200L40-06	40.00	226.16	297.00	196.00	0.83	81°	10	1.481	5000
			224.00	40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200L40-07	40.00	258.16	329.00	228.00	0.83	81°	10	1.579	3000
33.00	04C	04P	132.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300L40-04	40.00	165.16	236.00	136.00	0.83	81°	10	1.313	11000
			165.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300L40-05	40.00	198.16	269.00	169.00	0.83	81°	10	1.420	7000
			198.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300L40-06	40.00	231.16	302.00	202.00	0.83	81°	10	1.527	5000
			231.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300L40-07	40.00	264.16	335.00	235.00	0.83	81°	10	1.634	3000

## Diseño en pulgadas

										Dimensiones, pulg.							
DC	04C	04P	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	PSI	LBS	RPMX
1.125	04C	04P	4.500	1 1/4	.077	.000	.013	DS20-D2858LX31-04	1.250	5.587	7.982	4.642	.033	81°	145	1.660	13000
			5.625	1 1/4	.077	.000	.013	DS20-D2858LX31-05	1.250	6.712	9.107	5.767	.033	81°	145	1.814	8000
			6.750	1 1/4	.077	-.004	.016	DS20-D2858LX31-06	1.250	7.837	10.232	6.892	.033	81°	145	1.966	5000
			7.875	1 1/4	.077	-.004	.016	DS20-D2858LX31-07	1.250	8.962	11.357	8.017	.033	81°	145	2.120	4000
1.187	04C	04P	4.748	1 1/4	.059	.000	.013	DS20-D3015LX31-04	1.250	5.830	8.225	4.890	.033	81°	145	1.768	12000
			5.935	1 1/4	.059	.000	.013	DS20-D3015LX31-05	1.250	7.017	9.412	6.077	.033	81°	145	1.948	8000
			7.122	1 1/4	.059	-.004	.016	DS20-D3015LX31-06	1.250	8.204	10.599	7.264	.033	81°	145	2.127	5000
			8.309	1 1/4	.059	-.004	.016	DS20-D3015LX31-07	1.250	9.391	11.786	8.451	.033	81°	145	2.308	4000
1.250	04C	04P	5.000	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D3175LX38-04	1.500	6.292	9.081	5.142	.033	81°	145	2.680	11000
			6.250	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D3175LX38-05	1.500	7.542	10.331	6.392	.033	81°	145	2.890	7000
			7.500	1 1/2	.042	-.004	.016	DS20-D3175LX38-06	1.500	8.792	11.581	7.642	.033	81°	145	3.101	5000
			8.750	1 1/2	.042	-.004	.016	DS20-D3175LX38-07	1.500	10.042	12.831	8.892	.033	81°	145	3.311	3000

Piezas de repuesto
Tornillo de plaquita 5513 020-57

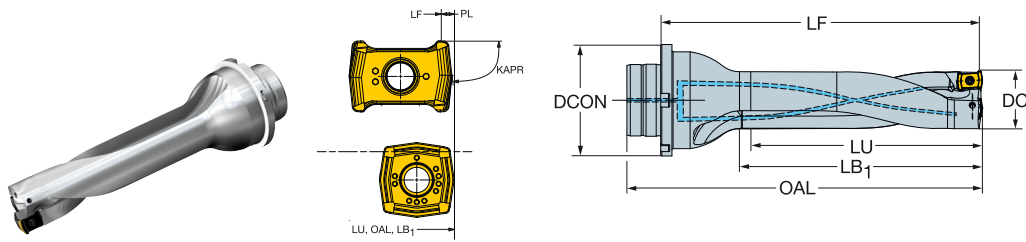
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



# Broca de plaquita intercambiable CoroDrill® DS20

Adaptador de broca modular

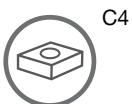
Suministro de refrigerante interior



										Dimensiones, mm									
DC			LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX		
28.00	04C	04P	112.00	MDI-32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800DM32-04	32.00	150.16	166.00	116.00	0.83	81°	10	0.705	13000		
			196.00	MDI-32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800DM32-07	32.00	234.16	250.00	200.00	0.83	81°	10	0.901	4000		
28.57	04C	04P	114.30	MDI-32	1.95	0.00	0.33	DS20-D2858DM32-04	32.00	151.82	167.65	117.90	0.83	81°	10	0.718	13000		
			200.02	MDI-32	1.95	-0.10	0.40	DS20-D2858DM32-07	32.00	237.54	253.37	203.63	0.83	81°	10	0.927	4000		
29.00	04C	04P	116.00	MDI-32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900DM32-04	32.00	154.16	170.00	120.00	0.83	81°	10	0.734	12000		
			203.00	MDI-32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900DM32-07	32.00	241.16	257.00	207.00	0.83	81°	10	0.952	4000		
30.00	04C	04P	120.00	MDI-32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000DM32-04	32.00	158.16	174.00	124.00	0.83	81°	10	0.766	12000		
			210.00	MDI-32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000DM32-07	32.00	248.16	264.00	214.00	0.83	81°	10	1.008	4000		
30.14	04C	04P	120.59	MDI-32	1.51	0.00	0.33	DS20-D3015DM32-04	32.00	157.99	173.82	124.20	0.83	81°	10	0.767	12000		
			211.04	MDI-32	1.51	-0.10	0.40	DS20-D3015DM32-07	32.00	248.44	264.27	214.65	0.83	81°	10	1.012	4000		
31.00	04C	04P	124.00	MDI-32	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100DM32-04	32.00	164.16	180.00	128.00	0.83	81°	10	0.818	12000		
			217.00	MDI-32	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100DM32-07	32.00	256.16	272.00	221.00	0.83	81°	10	1.075	4000		
31.75	04C	04P	127.00	MDI-32	1.07	0.00	0.35	DS20-D3175DM32-04	32.00	166.27	182.10	130.60	0.83	81°	10	0.839	11000		
			222.25	MDI-32	1.07	-0.10	0.40	DS20-D3175DM32-07	32.00	261.49	277.33	225.85	0.83	81°	10	1.125	3000		
32.00	04C	04P	128.00	MDI-40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200DM40-04	40.00	175.16	191.00	132.00	0.83	81°	10	1.260	11000		
			224.00	MDI-40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200DM40-07	40.00	271.16	287.00	228.00	0.83	81°	10	1.553	3000		
33.00	04C	04P	132.00	MDI-40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300DM40-04	40.00	179.16	195.00	136.00	0.83	81°	10	1.299	11000		
			231.00	MDI-40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300DM40-07	40.00	278.16	294.00	235.00	0.83	81°	10	1.620	3000		

Piezas de repuesto
Tornillo de plaquita
5513 020-57

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



C4



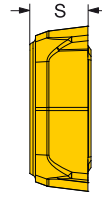
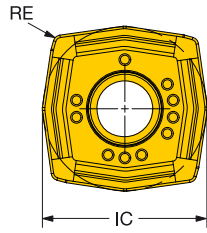
G2



G5

# Plaquita CoroDrill® DS20 para taladrado

Plaquita central

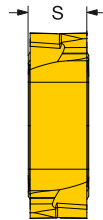
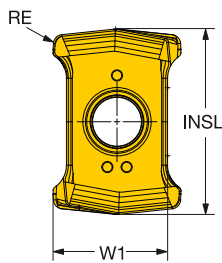
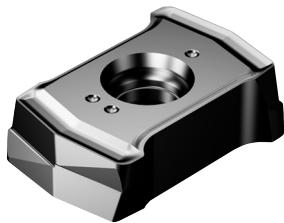


B

C

INSUC	Código de pedido	Dimensiones, mm								
		P	M	K	N	S	H			
04C	C DS20-0407-C-L5	★	★	★	★	★	★	S	RE	IC
								3.20	0.35	11.1
								.126	.014	.436
	C DS20-0407-C-M7	★	★				★	S	RE	IC
								3.20	0.35	11.1
								.126	.014	.436

Plaquita periférica



D

E

INSUC	Código de pedido	Dimensiones, mm								
		P	M	K	N	S	H			
04P	P DS20-0407-P-H5W	★	★	★	★	★	★	S	RE	W1
								4.25	0.70	9.2
								.167	.028	.366
	P DS20-0407-P-L5W	★	★	★	★	★	★	S	RE	W1
								4.25	0.70	9.2
								.167	.028	.366
	P DS20-0407-P-L6W		★		★		★	S	RE	W1
								4.25	0.70	9.2
								.167	.028	.366
	P DS20-0407-P-M7W	★	★		★	★	★	S	RE	W1
								4.25	0.70	9.2
								.167	.028	.366
	P DS20-0407-P-S5W				★	★	★	S	RE	W1
								4.25	0.70	9.2
								.167	.028	.366

F

G



C2



C14



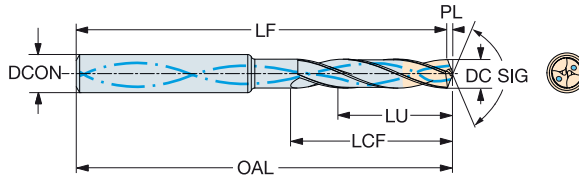
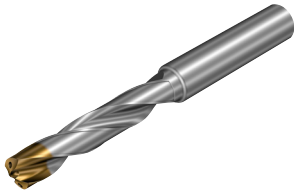
G2

# Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 860

Para múltiples materiales

Suministro de refrigerante interior

TCHA H9  
SIG 140°



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Código de pedido	X	Y	Z	S	H	Dimensiones, mm, pulg.									
												DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
3.00	.118	9.5	.374	3	6	860.1-0300-009A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.00	.118	15.5	.610	5	6	860.1-0300-015A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.00	.118	24.5	.965	8	6	860.1-0300-024A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.6	3.094	37	1.457	0.4	.016
3.10	.122	9.9	.390	3	6	860.1-0310-009A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.10	.122	16.1	.634	5	6	860.1-0310-016A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.10	.122	25.4	1.000	8	6	860.1-0310-025A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.6	3.094	37	1.457	0.4	.016
3.17	.125	10.1	.398	3	6	860.1-0317-010A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.17	.125	16.4	.646	5	6	860.1-0317-016A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.18	.125	26.0	1.024	8	6	860.1-0318-026A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.20	.126	10.2	.402	3	6	860.1-0320-010A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.20	.126	16.6	.654	5	6	860.1-0320-016A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.20	.126	26.2	1.032	8	6	860.1-0320-026A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.30	.130	10.5	.413	3	6	860.1-0330-010A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	65.4	2.575	20	.787	0.6	.024
3.30	.130	17.1	.673	5	6	860.1-0330-017A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.30	.130	27.0	1.063	8	6	860.1-0330-027A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.40	.134	10.8	.425	3	6	860.1-0340-010A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.40	.134	17.6	.693	5	6	860.1-0340-017A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.40	.134	27.8	1.094	8	6	860.1-0340-027A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.45	.136	11.0	.433	3	6	860.1-0345-010A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.45	.136	17.9	.705	5	6	860.1-0345-017A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	11.1	.437	3	6	860.1-0350-011A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.50	.138	18.1	.713	5	6	860.1-0350-018A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	28.6	1.126	8	6	860.1-0350-028A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.57	.141	11.4	.449	3	6	860.1-0357-011A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	65.4	2.575	20	.787	0.6	.024
3.57	.141	18.5	.728	5	6	860.1-0357-018A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.57	.141	28.9	1.138	8	6	860.1-0357-028A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.60	.142	11.5	.453	3	6	860.1-0360-011A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.60	.142	18.7	.736	5	6	860.1-0360-018A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	11.8	.465	3	6	860.1-0370-011A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.70	.146	19.2	.756	5	6	860.1-0370-019A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	28.8	1.134	8	6	860.1-0370-028A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.80	.150	12.1	.476	3	6	860.1-0380-012A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	24	.945	0.6	.024
3.80	.150	19.7	.776	5	6	860.1-0380-019A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.4	2.890	36	1.417	0.6	.024
3.80	.150	31.1	1.224	8	6	860.1-0380-031A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.5	3.524	48	1.890	0.5	.020
3.90	.154	12.4	.488	3	6	860.1-0390-012A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
3.90	.154	20.2	.795	5	6	860.1-0390-020A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
3.97	.156	20.6	.811	5	6	860.1-0397-020A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
3.97	.156	32.5	1.280	8	6	860.1-0397-032A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.00	.157	12.7	.500	3	6	860.1-0400-012A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.00	.157	20.7	.815	5	6	860.1-0400-020A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.00	.157	32.7	1.287	8	6	860.1-0400-032A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.10	.161	13.0	.512	3	6	860.1-0410-013A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.10	.161	21.2	.835	5	6	860.1-0410-021A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.10	.161	33.5	1.319	8	6	860.1-0410-033A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.20	.165	13.4	.528	3	6	860.1-0420-013A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.20	.165	21.8	.858	5	6	860.1-0420-021A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.20	.165	34.4	1.354	8	6	860.1-0420-034A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.30	.169	13.7	.539	3	6	860.1-0430-013A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.30	.169	22.3	.878	5	6	860.1-0430-022A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.30	.169	35.2	1.386	8	6	860.1-0430-035A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.36	.172	13.9	.547	3	6	860.1-0436-013A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.36	.172	22.6	.890	5	6	860.1-0436-022A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.37	.172	35.8	1.409	8	6	860.1-0437-035A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.40	.173	14.0	.551	3	6	860.1-0440-014A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.40	.173	22.8	.898	5	6	860.1-0440-022A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.50	.177	14.3	.563	3	6	860.1-0450-014A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.50	.177	23.3	.917	5	6	860.1-0450-023A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.50	.177	36.8	1.449	8	6	860.1-0450-036A1-GM	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028



C30



G2



G5



G6

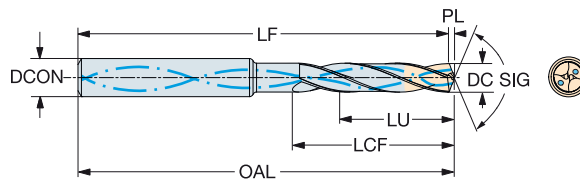
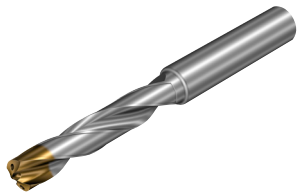


# Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 860

Para múltiples materiales

Suministro de refrigerante interior

TCHA H9  
SIG 140°



							P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.										
							X/BM	X/BM	X/BM	X/BM	X/BM	X/BM	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Código de pedido																	
4.55	.179	14.5	.571	3	6	860.1-0455-014A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031		
4.60	.181	14.6	.575	3	6	860.1-0460-014A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.2	2.882	24	.945	0.8	.031		
4.60	.181	23.8	.937	5	6	860.1-0460-023A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.2	2.567	36	1.417	0.8	.031		
4.60	.181	37.6	1.480	8	6	860.1-0460-037A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028		
4.70	.185	14.6	.575	3	6	860.1-0470-014A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031		
4.70	.185	24.4	.961	5	6	860.1-0470-024A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031		
4.70	.185	38.5	1.516	8	6	860.1-0470-038A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028		
4.76	.187	15.1	.594	3	6	860.1-0476-015A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031		
4.76	.187	24.7	.972	5	6	860.1-0476-024A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031		
4.76	.187	38.9	1.532	8	6	860.1-0476-038A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	103.3	4.067	62	2.441	0.7	.028		
4.80	.189	15.3	.602	3	6	860.1-0480-015A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031		
4.80	.189	24.9	.980	5	6	860.1-0480-024A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031		
4.80	.189	39.3	1.547	8	6	860.1-0480-039A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	103.3	4.067	62	2.441	0.7	.028		
4.90	.193	15.6	.614	3	6	860.1-0490-015A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031		
4.90	.193	25.4	1.000	5	6	860.1-0490-025A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031		
5.00	.197	15.9	.626	3	6	860.1-0500-015A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031		
5.00	.197	25.9	1.020	5	6	860.1-0500-025A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031		
5.00	.197	40.9	1.610	8	6	860.1-0500-040A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.2	3.630	62	2.441	0.8	.031		
5.10	.201	16.2	.638	3	6	860.1-0510-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035		
5.10	.201	26.4	1.039	5	6	860.1-0510-026A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	92.1	3.626	44	1.732	0.9	.035		
5.10	.201	41.7	1.642	8	6	860.1-0510-041A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035		
5.16	.203	16.4	.646	3	6	860.1-0516-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035		
5.16	.203	26.7	1.051	5	6	860.1-0516-026A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035		
5.20	.205	16.5	.650	3	6	860.1-0520-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035		
5.20	.205	26.9	1.059	5	6	860.1-0520-026A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035		
5.20	.205	42.5	1.673	8	6	860.1-0520-042A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035		
5.30	.209	27.2	1.071	5	6	860.1-0525-027A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035		
5.30	.209	16.6	.654	3	6	860.1-0530-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035		
5.30	.209	27.5	1.083	5	6	860.1-0530-027A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035		
5.30	.209	43.4	1.709	8	6	860.1-0530-043A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035		
5.40	.213	16.5	.650	3	6	860.1-0540-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035		
5.40	.213	28.0	1.102	5	6	860.1-0540-027A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	65.1	2.563	44	1.732	0.9	.035		
5.40	.213	44.2	1.740	8	6	860.1-0540-044A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035		
5.50	.217	16.4	.646	3	6	860.1-0550-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035		
5.50	.217	28.5	1.122	5	6	860.1-0550-028A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035		
5.55	.219	45.0	1.772	8	6	860.1-0550-045A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035		
5.56	.219	28.8	1.134	5	6	860.1-0555-028A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035		
5.56	.219	16.4	.646	3	6	860.1-0556-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035		
5.56	.219	28.8	1.134	5	6	860.1-0556-028A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035		
5.56	.219	45.5	1.791	8	6	860.1-0556-045A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035		
5.60	.220	16.3	.642	3	6	860.1-0560-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.0	3.189	28	1.102	1.0	.039		
5.60	.220	29.0	1.142	5	6	860.1-0560-029A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	92.0	3.622	44	1.732	1.0	.039		
5.60	.220	45.8	1.803	8	6	860.1-0560-045A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.0	2.559	62	2.441	1.0	.039		
5.70	.224	16.2	.638	3	6	860.1-0570-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039		
5.70	.224	29.5	1.161	5	6	860.1-0570-029A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039		
5.70	.224	46.6	1.835	8	6	860.1-0570-046A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039		
5.80	.228	16.2	.638	3	6	860.1-0580-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039		
5.80	.228	30.1	1.185	5	6	860.1-0580-030A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.1	.042		
5.80	.228	47.5	1.870	8	6	860.1-0580-047A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039		
5.90	.232	16.1	.634	3	6	860.1-0590-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039		
5.90	.232	48.3	1.902	8	6	860.1-0590-048A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039		
5.95	.234	16.0	.630	3	6	860.1-0595-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.1	.043		
6.00	.236	16.0	.630	3	6	860.1-0600-016A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.1	.043		
6.00	.236	31.1	1.224	5	6	860.1-0600-031A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.1	.043		
6.00	.236	49.1	1.933	8	6	860.1-0600-049A1-GM	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039		
6.10	.240	19.4	.764	3	8	860.1-0610-019A1-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	78.0	3.071	34	1.339	1.1	.044		
6.10	.240	31.6	1.244	5	8	860.1-0610-031A1-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	90.0	3.543	53	2.087	1.1	.044		
6.10	.240	49.9	1.965	8	8	860.1-0610-049A1-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	78.0	3.071	84	3.307	1.0	.039		



C30



G2



G5



G6

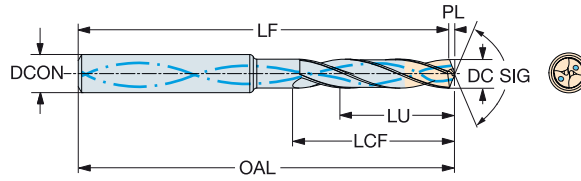
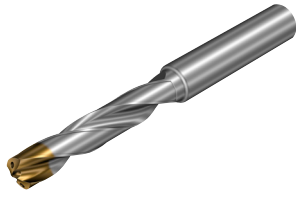


# Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 860

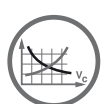
Para múltiples materiales

Suministro de refrigerante interior

TCHA H9  
SIG 140°



						P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.									
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Código de pedido	X/BM	X/BM	X/BM	X/BM	X/BM	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
6.20	.244	19.7	.776	3	8	860.1-0620-019A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.044
6.20	.244	32.1	1.264	5	8	860.1-0620-032A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	103.9	4.091	53	2.087	1.1	.044
6.20	.244	50.7	1.996	8	8	860.1-0620-050A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	77.9	3.067	84	3.307	1.1	.043
6.30	.248	20.0	.787	3	8	860.1-0630-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.045
6.30	.248	32.6	1.283	5	8	860.1-0630-032A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.045
6.30	.248	51.5	2.028	8	8	860.1-0630-051A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	89.9	3.539	84	3.307	1.1	.043
6.35	.250	20.2	.795	3	8	860.1-0635-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.045
6.35	.250	32.9	1.295	5	8	860.1-0635-032A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.045
6.35	.250	52.0	2.047	8	8	860.1-0635-051A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043
6.40	.252	20.4	.803	3	8	860.1-0640-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.046
6.40	.252	33.2	1.307	5	8	860.1-0640-033A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.046
6.40	.252	52.4	2.063	8	8	860.1-0640-052A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043
6.50	.256	20.7	.815	3	8	860.1-0650-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.047
6.50	.256	33.7	1.327	5	8	860.1-0650-033A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.2	.047
6.50	.256	53.2	2.094	8	8	860.1-0650-053A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	89.9	3.539	84	3.307	1.1	.043
6.60	.260	20.6	.811	3	8	860.1-0660-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.047
6.60	.260	34.2	1.346	5	8	860.1-0660-034A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.047
6.60	.260	54.0	2.126	8	8	860.1-0660-054A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043
6.70	.264	20.5	.807	3	8	860.1-0670-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.048
6.70	.264	34.7	1.366	5	8	860.1-0670-034A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.048
6.70	.264	54.8	2.157	8	8	860.1-0670-054A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	77.9	3.067	84	3.307	1.1	.043
6.75	.266	20.5	.807	3	8	860.1-0675-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.048
6.75	.266	35.0	1.378	5	8	860.1-0675-034A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.048
6.80	.268	20.4	.803	3	8	860.1-0680-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.049
6.80	.268	35.2	1.386	5	8	860.1-0680-035A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.049
6.80	.268	55.6	2.189	8	8	860.1-0680-055A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
6.90	.272	20.3	.799	3	8	860.1-0690-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.3	.049
6.90	.272	35.8	1.409	5	8	860.1-0690-035A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.049
6.90	.272	56.5	2.224	8	8	860.1-0690-056A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
7.00	.276	22.3	.878	3	8	860.1-0700-022A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.050
7.00	.276	36.3	1.429	5	8	860.1-0700-036A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	103.8	4.087	53	2.087	1.3	.050
7.00	.276	57.3	2.256	8	8	860.1-0700-057A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	77.8	3.063	84	3.307	1.2	.047
7.10	.280	22.6	.890	3	8	860.1-0710-022A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.051
7.10	.280	36.8	1.449	5	8	860.1-0710-036A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.051
7.10	.280	58.1	2.287	8	8	860.1-0710-058A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
7.14	.281	22.7	.894	3	8	860.1-0714-022A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.051
7.14	.281	38.4	1.529	5	8	860.1-0714-038A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.052
7.20	.283	22.9	.902	3	8	860.1-0720-022A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052
7.20	.283	37.3	1.469	5	8	860.1-0720-037A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	77.8	3.063	53	2.087	1.3	.052
7.30	.287	23.2	.913	3	8	860.1-0730-023A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052
7.30	.287	37.8	1.488	5	8	860.1-0730-037A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.052
7.40	.291	23.5	.925	3	8	860.1-0740-023A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.3	.053
7.40	.291	38.3	1.508	5	8	860.1-0740-038A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.3	.053
7.40	.291	60.5	2.382	8	8	860.1-0740-060A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051
7.50	.295	23.9	.941	3	8	860.1-0750-023A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054
7.50	.295	38.8	1.528	5	8	860.1-0750-038A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.4	.054
7.50	.295	61.4	2.417	8	8	860.1-0750-061A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051
7.54	.297	24.0	.945	3	8	860.1-0754-023A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054
7.60	.299	24.2	.953	3	8	860.1-0760-024A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054
7.60	.299	38.7	1.524	5	10	860.1-0760-038A1-GM	*	*	*	*	*	10.0	.394	91	3.583	118.6	4.669	53	2.087	1.4	.054
7.70	.303	24.5	.965	3	8	860.1-0770-024A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.055
7.70	.303	63.0	2.480	8	8	860.1-0770-063A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051
7.80	.307	24.8	.976	3	8	860.1-0780-024A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.056
7.80	.307	38.6	1.520	5	8	860.1-0780-038A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	77.7	3.059	53	2.087	1.4	.056
7.80	.307	63.8	2.512	8	8	860.1-0780-063A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	89.7	3.532	84	3.307	1.3	.051
7.90	.311	25.1	.988	3	8	860.1-0790-025A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.055	41	1.614	1.4	.057
7.90	.311	64.6	2.543	8	8	860.1-0790-064A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.6	4.079	84	3.307	1.4	.055



C30



G2



G5



G6

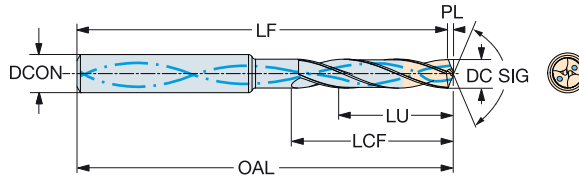
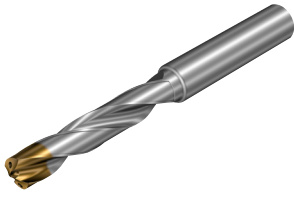


# Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 860

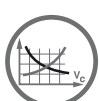
Para múltiples materiales

Suministro de refrigerante interior

TCHA H9  
SIG 140°



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	
							P	M	K	N	S											H
7.94	.313	25.3	.996	3	8	860.1-0794-025A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.055	41	1.614	1.4	.057
7.94	.313	38.4	1.512	5	8	860.1-0794-038A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	77.6	3.055	53	2.087	1.4	.057
7.94	.313	65.0	2.559	8	8	860.1-0794-064A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	89.6	3.528	84	3.307	1.4	.055
8.00	.315	25.5	1.004	3	8	860.1-0800-025A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.055	41	1.614	1.5	.057
8.00	.315	38.4	1.512	5	8	860.1-0800-038A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	103.6	4.079	53	2.087	1.5	.057
8.00	.315	65.5	2.579	8	8	860.1-0800-065A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	77.6	3.055	84	3.307	1.4	.055
8.10	.319	25.8	1.016	3	10	860.1-0810-025A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.058
8.10	.319	42.0	1.654	5	10	860.1-0810-041A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.6	3.449	61	2.402	1.5	.058
8.10	.319	66.3	2.610	8	10	860.1-0810-066A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	87.6	3.449	106	4.173	1.4	.055
8.20	.323	26.1	1.028	3	10	860.1-0820-026A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.20	.323	42.5	1.673	5	10	860.1-0820-042A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.6	3.449	61	2.402	1.5	.059
8.20	.323	67.1	2.642	8	10	860.1-0820-067A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	101.6	4.000	106	4.173	1.4	.055
8.30	.327	26.4	1.039	3	10	860.1-0830-026A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	43.0	1.693	5	10	860.1-0830-043A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.6	4.000	61	2.402	1.5	.059
8.30	.327	67.9	2.673	8	10	860.1-0830-067A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	118.6	4.669	106	4.173	1.4	.055
8.40	.331	26.7	1.051	3	10	860.1-0840-026A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.060
8.40	.331	43.5	1.713	5	10	860.1-0840-043A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.6	4.000	61	2.402	1.5	.060
8.50	.335	27.0	1.063	3	10	860.1-0850-027A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.5	.061
8.50	.335	44.0	1.732	5	10	860.1-0850-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.5	.061
8.50	.335	69.5	2.736	8	10	860.1-0850-069A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	118.5	4.665	106	4.173	1.5	.059
8.60	.339	27.4	1.079	3	10	860.1-0860-027A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.062
8.60	.339	44.6	1.756	5	10	860.1-0860-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	118.5	4.665	61	2.402	1.6	.062
8.60	.339	70.4	2.772	8	10	860.1-0860-070A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	87.5	3.445	106	4.173	1.5	.059
8.70	.343	27.7	1.091	3	10	860.1-0870-027A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.062
8.70	.343	45.0	1.772	5	10	860.1-0870-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.70	.343	71.2	2.803	8	10	860.1-0870-071A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	101.5	3.996	106	4.173	1.5	.059
8.73	.344	27.8	1.094	3	10	860.1-0873-027A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.063
8.73	.344	71.4	2.811	8	10	860.1-0873-071A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	118.5	4.665	106	4.173	1.6	.063
8.80	.346	28.0	1.102	3	10	860.1-0880-028A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.063
8.80	.346	44.9	1.768	5	10	860.1-0880-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.063
8.90	.350	28.3	1.114	3	10	860.1-0890-028A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.064
9.00	.354	28.6	1.126	3	10	860.1-0900-028A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.064
9.00	.354	44.7	1.760	5	10	860.1-0900-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.064
9.00	.354	73.6	2.898	8	10	860.1-0900-073A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	101.5	3.996	106	4.173	1.6	.064
9.13	.359	29.1	1.146	3	10	860.1-0913-029A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.065
9.20	.362	29.3	1.154	3	10	860.1-0920-029A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.066
9.30	.366	29.6	1.165	3	10	860.1-0930-029A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.067
9.30	.366	44.4	1.748	5	10	860.1-0930-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.4	3.992	61	2.402	1.7	.067
9.40	.370	44.4	1.748	5	10	860.1-0940-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.4	3.992	61	2.402	1.7	.067
9.40	.370	76.9	3.028	8	10	860.1-0940-076A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	131.4	5.173	106	4.173	1.7	.067
9.50	.374	30.2	1.189	3	10	860.1-0950-030A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.068
9.50	.374	44.3	1.744	5	10	860.1-0950-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	131.4	5.173	61	2.402	1.7	.068
9.50	.374	77.7	3.059	8	10	860.1-0950-077A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	87.4	3.441	106	4.173	1.7	.068
9.52	.375	30.3	1.193	3	10	860.1-0952-030A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.068
9.52	.375	44.3	1.744	5	10	860.1-0952-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.4	3.992	61	2.402	1.7	.068
9.52	.375	77.9	3.067	8	10	860.1-0952-077A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	131.4	5.173	106	4.173	1.7	.068
9.60	.378	30.2	1.189	3	10	860.1-0960-030A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.069
9.60	.378	44.2	1.740	5	10	860.1-0960-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.4	3.441	61	2.402	1.7	.069
9.70	.382	30.1	1.185	3	10	860.1-0970-030A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.069
9.70	.382	44.1	1.736	5	10	860.1-0970-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	131.3	5.169	61	2.402	1.8	.069
9.70	.382	79.4	3.126	8	10	860.1-0970-079A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	87.3	3.437	106	4.173	1.8	.069
9.80	.386	30.0	1.181	3	10	860.1-0980-030A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.070
9.80	.386	44.0	1.732	5	10	860.1-0980-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.070
9.80	.386	80.2	3.157	8	10	860.1-0980-080A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	131.3	5.169	106	4.173	1.8	.070
9.90	.390	30.0	1.181	3	10	860.1-0990-029A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.071
9.90	.390	44.0	1.732	5	10	860.1-0990-043A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.071
9.92	.391	30.0	1.181	3	10	860.1-0992-029A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.071
9.92	.391	81.2	3.197	8	10	860.1-0992-081A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	87.3	3.437	106	4.173	1.8	.071



C30



G2



G5



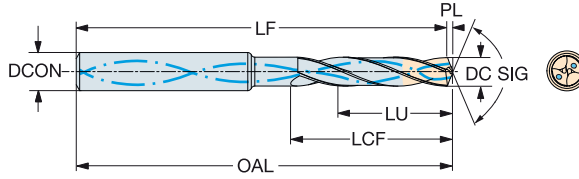
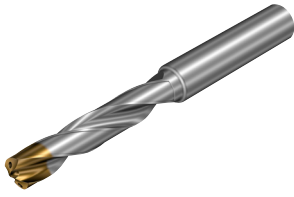
G6

# Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 860

Para múltiples materiales

Suministro de refrigerante interior

TCHA H9  
SIG 140°



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Código de pedido	P M K N S H					Dimensiones, mm, pulg.										
							X	T	B	M	S	H	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
10.00	.394	29.9	1.177	3	10	860.1-1000-029A1-GM	★	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.072
10.00	.394	43.9	1.728	5	10	860.1-1000-043A1-GM	★	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.072
10.00	.394	81.8	3.220	8	10	860.1-1000-081A1-GM	★	★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984	131.3	5.169	106	4.173	1.8	.072
10.10	.398	32.1	1.264	3	12	860.1-1010-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	89	3.504	100.3	3.949	55	2.165	1.8	.072
10.10	.398	52.3	2.059	5	12	860.1-1010-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	103	4.055	116.3	4.579	71	2.795	1.8	.072
10.10	.398	82.6	3.252	8	12	860.1-1010-082A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	152	5.984	138.3	5.445	128	5.039	1.8	.072
10.20	.402	32.5	1.280	3	12	860.1-1020-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.3	3.949	55	2.165	1.9	.073
10.20	.402	52.9	2.083	5	12	860.1-1020-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	138.3	5.445	71	2.795	1.9	.073
10.20	.402	83.5	3.287	8	12	860.1-1020-083A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.3	3.949	128	5.039	1.9	.073
10.30	.406	32.8	1.291	3	12	860.1-1030-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.074
10.30	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1030-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	138.2	5.441	71	2.795	1.9	.074
10.30	.406	84.3	3.319	8	12	860.1-1030-084A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	116.2	4.575	128	5.039	1.9	.074
10.32	.406	32.8	1.291	3	12	860.1-1032-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.074
10.32	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1032-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.074
10.40	.409	33.1	1.303	3	12	860.1-1040-033A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.40	.409	52.8	2.079	5	12	860.1-1040-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	33.4	1.315	3	12	860.1-1050-033A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.50	.413	52.7	2.075	5	12	860.1-1050-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	85.9	3.382	8	12	860.1-1050-085A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	138.2	5.441	128	5.039	1.9	.075
10.60	.417	33.7	1.327	3	12	860.1-1060-033A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.076
10.70	.421	34.0	1.339	3	12	860.1-1070-034A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.077
10.70	.421	52.5	2.067	5	12	860.1-1070-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.077
10.71	.422	34.1	1.343	3	12	860.1-1071-034A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.077
10.71	.422	52.5	2.067	5	12	860.1-1071-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.077
10.80	.425	34.4	1.354	3	12	860.1-1080-034A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.077
10.80	.425	52.5	2.067	5	12	860.1-1080-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.1	3.941	71	2.795	2.0	.077
10.80	.425	88.4	3.480	8	12	860.1-1080-088A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	116.1	4.571	128	5.039	2.0	.077
11.00	.433	35.0	1.378	3	12	860.1-1100-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.079
11.00	.433	52.3	2.059	5	12	860.1-1100-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.079
11.00	.433	90.0	3.543	8	12	860.1-1100-090A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.1	3.941	128	5.039	2.0	.079
11.10	.437	35.3	1.390	3	12	860.1-1110-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.10	.437	52.2	2.055	5	12	860.1-1110-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	149.1	5.870	71	2.795	2.0	.080
11.10	.437	90.8	3.575	8	12	860.1-1110-090A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.1	3.941	128	5.039	2.0	.080
11.11	.437	35.4	1.394	3	12	860.1-1111-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.11	.437	52.2	2.055	5	12	860.1-1111-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.080
11.20	.441	35.6	1.402	3	12	860.1-1120-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.20	.441	52.1	2.051	5	12	860.1-1120-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.080
11.30	.445	52.1	2.051	5	12	860.1-1130-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.1	.081
11.50	.453	35.9	1.413	3	12	860.1-1150-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.082
11.50	.453	51.9	2.043	5	12	860.1-1150-051A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.0	4.567	71	2.795	2.1	.082
11.50	.453	94.1	3.705	8	12	860.1-1150-094A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	149.0	5.866	128	5.039	2.1	.082
11.60	.457	35.8	1.409	3	12	860.1-1160-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.083
11.70	.461	35.8	1.409	3	12	860.1-1170-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.084
11.80	.465	35.7	1.406	3	12	860.1-1180-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.085
11.80	.465	51.7	2.035	5	12	860.1-1180-051A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	149.0	5.866	71	2.795	2.1	.085
11.80	.465	96.5	3.799	8	12	860.1-1180-096A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.0	3.937	128	5.039	2.1	.085
11.90	.469	51.6	2.032	5	12	860.1-1190-051A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.0	4.567	71	2.795	2.2	.085
11.90	.469	97.4	3.835	8	12	860.1-1190-097A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	149.0	5.866	128	5.039	2.2	.085
12.00	.472	35.6	1.402	3	12	860.1-1200-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	99.9	3.933	55	2.165	2.2	.086
12.00	.472	51.6	2.032	5	14	860.1-1200-051A1-GM	★	★	★	★	★	★	14.0	.551	118	4.646	115.9	4.563	71	2.795	2.2	.086
12.00	.472	98.2	3.866	8	12	860.1-1200-098A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	148.9	5.862	128	5.039	2.2	.086
12.10	.476	56.7	2.232	5	14	860.1-1210-056A1-GM	★	★	★	★	★	★	14.0	.551	118	4.646	121.9	4.799	77	3.032	2.2	.087
12.20	.480	38.8	1.528	3	14	860.1-1220-038A1-GM	★	★	★	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.2	.087
12.20	.480	56.6	2.228	5	14	860.1-1220-056A1-GM	★	★	★	★	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.9	4.799	77	3.032	2.2	.087
12.30	.484	39.1	1.539	3	14	860.1-1230-039A1-GM	★	★	★	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.2	.088
12.30	.484	100.6	3.961	8	14	860.1-1230-100A1-GM	★	★	★	★	★	★	14.0	.551	202	7.953	104.9	4.130	151	5.945	2.2	.088
12.40	.488	39.4	1.551	3	14	860.1-1240-039A1-GM	★	★	★	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.089



C30



G2

A

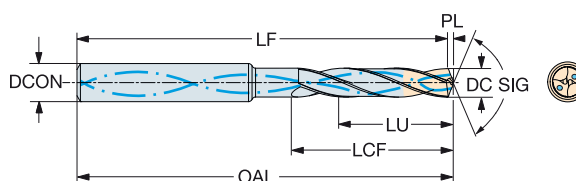
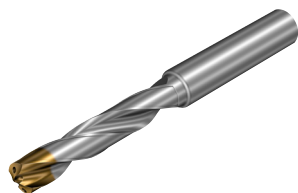
# Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 860

Para múltiples materiales

Suministro de refrigerante interior

TCHA H9  
SIG 140°

B



C

							P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.										
							X/BM	X/BM	X/BM	X/BM	X/BM	X/BM	DCON <sub>MS</sub>		DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Código de pedido																	
12.50	.492	39.4	1.551	3	14	860.1-1250-039A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.090	
12.50	.492	56.4	2.220	5	14	860.1-1250-056A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.9	4.799	77	3.032	2.3	.090	
12.50	.492	102.3	4.028	8	14	860.1-1250-102A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.9	6.217	151	5.945	2.3	.090	
12.70	.500	39.2	1.543	3	14	860.1-1270-039A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.3	.091	
12.70	.500	56.2	2.213	5	14	860.1-1270-056A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	77	3.032	2.3	.091	
12.70	.500	103.9	4.091	8	14	860.1-1270-103A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.3	.091	
12.80	.504	104.7	4.122	8	14	860.1-1280-104A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.3	.092	
13.00	.512	39.0	1.535	3	14	860.1-1300-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.4	.093	
13.00	.512	56.0	2.205	5	14	860.1-1300-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	77	3.032	2.4	.093	
13.00	.512	106.4	4.189	8	14	860.1-1300-106A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.4	.093	
13.10	.516	55.9	2.201	5	14	860.1-1310-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.4	.094	
13.25	.522	38.8	1.528	3	14	860.1-1325-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.4	.095	
13.30	.524	38.8	1.528	3	14	860.1-1330-036A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.4	.095	
13.50	.531	38.6	1.520	3	14	860.1-1350-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.5	.097	
13.50	.531	55.6	2.189	5	14	860.1-1350-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.5	.097	
13.50	.531	110.5	4.350	8	14	860.1-1350-110A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.7	6.209	151	5.945	2.5	.097	
13.75	.541	38.4	1.512	3	14	860.1-1375-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.5	.099	
13.80	.543	112.9	4.445	8	14	860.1-1380-112A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.6	6.205	151	5.945	2.5	.099	
14.00	.551	38.2	1.504	3	14	860.1-1400-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.5	.100	
14.00	.551	55.2	2.173	3	16	860.1-1400-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	124	4.882	157.6	6.205	77	3.032	2.5	.100	
14.00	.551	114.5	4.508	8	14	860.1-1400-114A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	104.6	4.118	151	5.945	2.5	.100	
14.25	.561	42.4	1.669	3	16	860.1-1425-042A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.102	
14.25	.561	60.4	2.378	5	16	860.1-1425-060A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	133	5.236	112.5	4.429	83	3.268	2.6	.102	
14.29	.563	42.4	1.669	3	16	860.1-1429-042A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.102	
14.50	.571	42.2	1.661	3	16	860.1-1450-042A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.104	
14.50	.571	60.2	2.370	5	16	860.1-1450-060A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	133	5.236	112.5	4.429	83	3.268	2.6	.104	
15.00	.591	41.8	1.646	3	16	860.1-1500-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.4	4.425	65	2.559	2.7	.107	
15.00	.591	59.8	2.354	3	16	860.1-1500-059A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	133	5.236	130.4	5.134	83	3.268	2.7	.107	
15.50	.610	41.4	1.630	3	16	860.1-1550-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.3	4.421	65	2.559	2.8	.111	
15.87	.625	41.1	1.618	3	16	860.1-1587-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.3	4.421	65	2.559	2.9	.114	
15.87	.625	59.1	2.327	3	16	860.1-1587-059A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	133	5.236	130.3	5.130	83	3.268	2.9	.114	
16.00	.630	41.0	1.614	3	16	860.1-1600-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.2	4.417	65	2.559	2.9	.115	
16.00	.630	59.0	2.323	3	6	860.1-1600-059A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	133	5.236	112.2	4.417	83	3.268	2.9	.115	
16.00	.630	130.9	5.154	8	16	860.1-1600-130A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	227	8.937	130.2	5.126	172	6.772	2.9	.115	

F

G



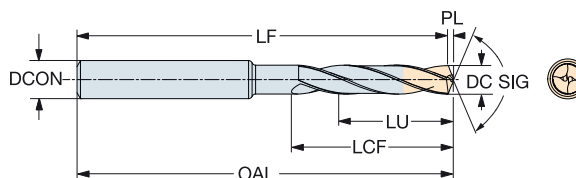
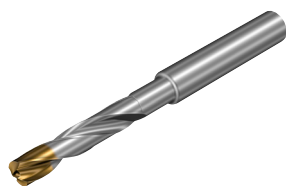
A

# Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 860

Para múltiples materiales

Suministro de refrigerante exterior

TCHA H9  
SIG 140°



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				DC <sub>CON MS</sub>	DC <sub>CON MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
							P	M	K	N										
							X/BM	X/BM	X/BM	X/BM										
3.00	.118	9.5	.374	3	6	860.1-0300-009A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.00	.118	15.5	.610	5	6	860.1-0300-015A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.10	.122	9.9	.390	3	6	860.1-0310-009A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.10	.122	16.1	.634	5	6	860.1-0310-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.20	.126	10.2	.402	3	6	860.1-0320-010A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.20	.126	16.6	.654	5	6	860.1-0320-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.30	.130	10.5	.413	3	6	860.1-0330-010A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.30	.130	17.1	.673	5	6	860.1-0330-017A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.38	.133	17.5	.689	5	6	860.1-0338-017A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.40	.134	10.8	.425	3	6	860.1-0340-010A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.40	.134	17.6	.693	5	6	860.1-0340-017A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	11.1	.437	3	6	860.1-0350-011A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.50	.138	18.1	.713	5	6	860.1-0350-018A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.60	.142	11.5	.453	3	6	860.1-0360-011A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.60	.142	18.7	.736	5	6	860.1-0360-018A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	11.8	.465	3	6	860.1-0370-011A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.70	.146	19.2	.756	5	6	860.1-0370-019A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.80	.150	12.1	.476	3	6	860.1-0380-012A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	24	.945	0.6	.024
3.80	.150	19.7	.776	5	6	860.1-0380-019A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.4	2.890	36	1.417	0.6	.024
3.90	.154	12.4	.488	3	6	860.1-0390-012A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
3.90	.154	20.2	.795	5	6	860.1-0390-020A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.00	.157	12.7	.500	3	6	860.1-0400-012A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.00	.157	20.7	.815	5	6	860.1-0400-020A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.10	.161	13.0	.512	3	6	860.1-0410-013A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.10	.161	21.2	.835	5	6	860.1-0410-021A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.20	.165	13.4	.528	3	6	860.1-0420-013A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.20	.165	21.8	.858	5	6	860.1-0420-021A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.30	.169	13.7	.539	3	6	860.1-0430-013A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.30	.169	22.3	.878	5	6	860.1-0430-022A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.40	.173	14.0	.551	3	6	860.1-0440-014A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.50	.177	14.3	.563	3	6	860.1-0450-014A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.50	.177	23.3	.917	5	6	860.1-0450-023A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.60	.181	14.6	.575	3	6	860.1-0460-014A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.2	2.882	24	.945	0.8	.031
4.60	.181	23.8	.937	5	6	860.1-0460-023A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.2	2.567	36	1.417	0.8	.031
4.70	.185	14.6	.575	3	6	860.1-0470-014A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.80	.189	15.3	.602	3	6	860.1-0480-015A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.80	.189	24.9	.980	5	6	860.1-0480-024A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
4.90	.193	15.6	.614	3	6	860.1-0490-015A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	15.9	.626	3	6	860.1-0500-015A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	25.9	1.020	5	6	860.1-0500-025A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
5.10	.201	16.2	.638	3	6	860.1-0510-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.10	.201	26.4	1.039	5	6	860.1-0510-026A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	65.1	2.563	44	1.732	0.9	.035
5.20	.205	16.5	.650	3	6	860.1-0520-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.20	.205	26.9	1.059	5	6	860.1-0520-026A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	92.1	3.626	44	1.732	0.9	.035
5.30	.209	16.6	.654	3	6	860.1-0530-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.30	.209	27.5	1.083	5	6	860.1-0530-027A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.40	.213	16.5	.650	3	6	860.1-0540-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	92.1	3.626	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	16.4	.646	3	6	860.1-0550-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	28.5	1.122	5	6	860.1-0550-028A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.60	.220	16.3	.642	3	6	860.1-0560-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.0	3.189	28	1.102	1.0	.039
5.60	.220	29.0	1.142	5	6	860.1-0560-029A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	65.0	2.559	44	1.732	1.0	.039
5.80	.228	16.2	.638	3	6	860.1-0580-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.90	.232	30.6	1.205	5	6	860.1-0590-030A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
6.00	.236	16.0	.630	3	6	860.1-0600-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
6.00	.236	31.1	1.224	5	6	860.1-0600-031A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
6.10	.240	19.4	.764	3	8	860.1-0610-019A0-GM	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	90.0	3.543	34	1.339	1.0	.039
6.10	.240	31.6	1.244	5	8	860.1-0610-031A0-GM	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	104.0	4.094	53	2.087	1.0	.039
6.20	.244	19.7	.776	3	8	860.1-0620-019A0-GM	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	89.9	3.539	34	1.339	1.1	.043
6.20	.244	32.1	1.264	5	8	860.1-0620-032A0-GM	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.043

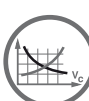
C

D

E

F

G



C30



G2



G5



G6

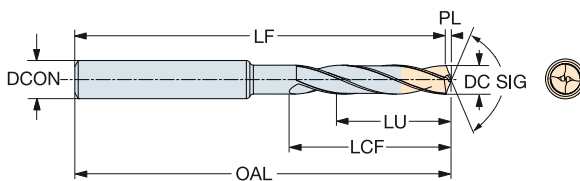
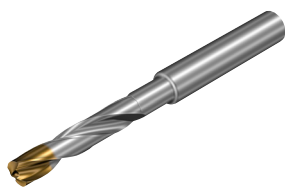


# Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 860

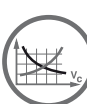
Para múltiples materiales

Suministro de refrigerante exterior

TCHA H9  
SIG 140°



						P	M	K	N	H	Dimensiones, mm, pulg.										
						X IBM	X IBM	X IBM	X IBM	X IBM	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> <sup>®</sup>	OAL	OAL <sup>®</sup>	LF	LF <sup>®</sup>	LCF	LCF <sup>®</sup>	PL	PL <sup>®</sup>	
DC	DC <sup>®</sup>	LU	LU <sup>®</sup>	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Código de pedido															
6.30	.248	20.0	.787	3	8	860.1-0630-020A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	103.9	4.091	34	1.339	1.1	.043
6.30	.248	32.6	1.283	5	8	860.1-0630-032A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.043
6.40	.252	33.2	1.307	5	8	860.1-0640-033A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.1	.043
6.50	.256	20.7	.815	3	8	860.1-0650-020A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.043
6.50	.256	33.7	1.327	5	8	860.1-0650-033A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.1	.043
6.60	.260	20.6	.811	3	8	860.1-0660-020A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.043
6.70	.264	20.5	.807	3	8	860.1-0670-020A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	89.9	3.539	34	1.339	1.1	.043
6.70	.264	34.7	1.366	5	8	860.1-0670-034A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	103.9	4.091	53	2.087	1.1	.043
6.80	.268	20.4	.803	3	8	860.1-0680-020A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.047
6.80	.268	35.2	1.386	5	8	860.1-0680-035A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.047
6.90	.272	35.8	1.409	5	8	860.1-0690-035A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.047
7.00	.276	22.3	.878	3	8	860.1-0700-022A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	89.8	3.535	41	1.614	1.2	.047
7.00	.276	36.3	1.429	5	8	860.1-0700-036A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.8	3.063	53	2.087	1.2	.047
7.10	.280	22.6	.890	3	8	860.1-0710-022A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.2	.047
7.20	.283	22.9	.902	3	8	860.1-0720-022A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052
7.50	.295	38.8	1.528	5	8	860.1-0750-038A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.3	.051
7.70	.303	24.5	.965	3	8	860.1-0770-024A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.055
7.80	.307	24.8	.976	3	8	860.1-0780-024A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.056
8.00	.315	25.5	1.004	3	8	860.1-0800-025A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	89.6	3.528	41	1.614	1.5	.057
8.00	.315	38.4	1.512	5	8	860.1-0800-038A0-GM	★	☆	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.6	3.055	53	2.087	1.4	.055
8.10	.319	25.8	1.016	3	10	860.1-0810-025A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	118.6	4.669	47	1.850	1.5	.058
8.20	.323	26.1	1.028	3	10	860.1-0820-026A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	26.4	1.039	3	10	860.1-0830-026A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	43.0	1.693	5	10	860.1-0830-043A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.6	4.000	61	2.402	1.4	.055
8.40	.331	26.7	1.051	3	10	860.1-0840-026A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.060
8.50	.335	27.0	1.063	3	10	860.1-0850-027A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.5	.061
8.50	.335	44.0	1.732	5	10	860.1-0850-044A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.5	.061
8.60	.339	27.4	1.079	3	10	860.1-0860-027A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	101.5	3.996	47	1.850	1.6	.062
8.60	.339	44.6	1.756	5	10	860.1-0860-044A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.70	.343	27.7	1.091	3	10	860.1-0870-027A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	118.5	4.665	47	1.850	1.6	.062
8.70	.343	45.0	1.772	5	10	860.1-0870-044A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.80	.346	28.0	1.102	3	10	860.1-0880-028A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	101.5	3.996	47	1.850	1.6	.063
8.80	.346	44.9	1.768	5	10	860.1-0880-044A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.063
9.00	.354	28.6	1.126	3	10	860.1-0900-028A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.064
9.00	.354	44.7	1.760	5	10	860.1-0900-044A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.6	.064
9.30	.366	29.6	1.165	3	10	860.1-0930-029A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.067
9.50	.374	30.2	1.189	3	10	860.1-0950-030A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	101.4	3.992	47	1.850	1.7	.068
9.50	.374	44.3	1.744	5	10	860.1-0950-044A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	87.4	3.441	61	2.402	1.7	.068
9.80	.386	30.0	1.181	3	10	860.1-0980-030A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.070
10.00	.394	29.9	1.177	3	10	860.1-1000-029A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.072
10.00	.394	43.9	1.728	5	10	860.1-1000-043A0-GM	★	☆	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.072
10.20	.402	32.5	1.280	3	12	860.1-1020-032A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	116.3	4.579	55	2.165	1.9	.073
10.20	.402	52.9	2.083	5	12	860.1-1020-052A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.3	3.949	71	2.795	1.9	.073
10.30	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1030-052A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.074
10.40	.409	33.1	1.303	3	12	860.1-1040-033A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	116.2	4.575	55	2.165	1.9	.075
10.40	.409	52.8	2.079	5	12	860.1-1040-052A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	33.4	1.315	3	12	860.1-1050-033A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.50	.413	52.7	2.075	5	12	860.1-1050-052A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.075
10.80	.425	52.5	2.067	5	12	860.1-1080-052A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.077
11.00	.433	35.0	1.378	3	12	860.1-1100-035A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	116.1	4.571	55	2.165	2.0	.079
11.00	.433	52.3	2.059	5	12	860.1-1100-052A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	149.1	5.870	71	2.795	2.0	.079
12.00	.472	35.6	1.402	3	12	860.1-1200-035A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	99.9	3.933	55	2.165	2.2	.086
12.00	.472	51.6	2.032	5	12	860.1-1200-051A0-GM	★	☆	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	115.9	4.563	71	2.795	2.2	.086
12.50	.492	39.4	1.551	3	14	860.1-1250-039A0-GM	★	☆	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.090
12.60	.496	39.3	1.547	3	14	860.1-1260-039A0-GM	★	☆	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.3	.090
13.00	.512	39.0	1.535	3	14	860.1-1300-038A0-GM	★	☆	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.4	.093
14.00	.551	38.2	1.504	3	14	860.1-1400-038A0-GM	★	☆	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	121.6	4.787	60	2.362	2.5	.100
14.00	.551	55.2	2.173	3	14	860.1-1400-055A0-GM	★	☆	★	★	★	14.0	.551	124	4.882	104.6	4.118	77	3.032	2.5	.100



C30



G2



G5



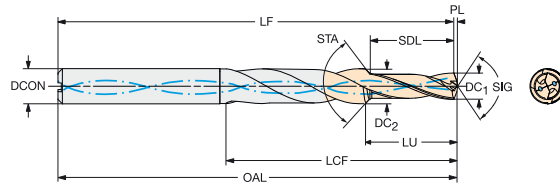
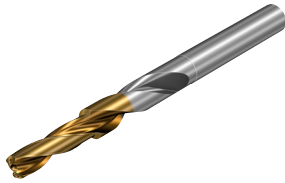
G6

# Broca de metal duro enteriza CoroDrill® 860

Para múltiples materiales

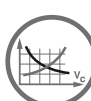
Suministro de refrigerante interior

TCHA H9  
SIG 140°



## Broca bidiametral y con chaflán

											P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.										
											X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	
DC <sub>1</sub>	DC <sub>1</sub> *	DC <sub>2</sub>	DC <sub>2</sub> *	SDL	SDL*	STA	LU	LU*	CZC <sub>MS</sub>	Código de pedido																	
3.35	.132	4.50	.177	10.10	.398	90°	11.3	.445	6	860.2-0335-011A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	19	.748	0.6	.024	
3.40	.134	4.60	.181	10.20	.402	90°	11.4	.449	6	860.2-0340-011A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	19	.748	0.6	.024	
4.25	.167	5.70	.224	12.80	.504	90°	14.3	.563	6	860.2-0425-014A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	23	.906	0.7	.028	
4.30	.169	5.80	.228	13.00	.512	90°	14.5	.571	6	860.2-0430-014A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	23	.906	0.7	.028	
4.65	.183	5.90	.232	14.00	.551	90°	15.5	.610	6	860.2-0465-015A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	23	.906	0.8	.031	
5.00	.197	6.80	.268	15.00	.591	90°	16.8	.661	8	860.2-0500-016A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	8.0	.315	79	3.110	78.2	3.079	28	1.102	0.8	.031	
5.10	.201	6.90	.272	15.30	.602	90°	17.1	.673	8	860.2-0510-017A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035	
5.50	.217	7.40	.291	16.60	.654	90°	18.6	.732	8	860.2-0550-018A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035	
5.55	.219	7.50	.295	16.70	.657	90°	18.7	.736	8	860.2-0555-018A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035	
6.60	.260	8.90	.350	19.90	.783	90°	22.3	.878	10	860.2-0660-022A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.9	3.461	37	1.457	1.1	.043	
6.75	.266	9.10	.358	20.30	.799	90°	22.7	.894	10	860.2-0675-022A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047	
6.85	.270	9.20	.362	20.60	.811	90°	23.0	.906	10	860.2-0685-023A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047	
6.90	.272	9.30	.366	20.70	.815	90°	23.2	.913	10	860.2-0690-023A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047	
7.00	.276	9.50	.374	21.10	.831	90°	23.6	.929	10	860.2-0700-023A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047	
7.40	.291	9.80	.386	22.20	.874	90°	24.7	.972	10	860.2-0740-024A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.7	3.453	37	1.457	1.3	.051	
8.00	.315	10.80	.425	24.00	.945	90°	26.9	1.059	12	860.2-0800-026A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.6	3.961	42	1.654	1.4	.055	
8.50	.335	11.50	.453	25.50	1.004	90°	28.5	1.122	12	860.2-0850-028A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059	
8.60	.339	11.60	.457	25.80	1.016	90°	28.9	1.138	12	860.2-0860-028A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059	
8.70	.343	11.70	.461	26.10	1.028	90°	29.2	1.150	12	860.2-0870-029A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059	
9.00	.354	11.80	.465	27.00	1.063	90°	30.0	1.181	12	860.2-0900-030A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059	
10.25	.404	13.80	.543	30.80	1.213	90°	34.4	1.354	14	860.2-1025-034A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071	
10.30	.406	13.80	.543	31.00	1.220	90°	34.6	1.362	14	860.2-1030-034A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071	
10.40	.409	13.80	.543	31.20	1.228	90°	34.8	1.370	14	860.2-1040-034A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071	
10.50	.413	13.80	.543	31.60	1.244	90°	35.2	1.386	14	860.2-1050-035A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071	
12.00	.472	15.80	.622	36.00	1.417	90°	40.1	1.579	16	860.2-1200-040A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.9	4.445	59	2.323	2.1	.083	
14.00	.551	18.90	.744	42.10	1.657	90°	47.1	1.854	20	860.2-1400-047A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	20.0	.787	131	5.157	128.6	5.063	78	3.071	2.4	.094	



C30



G2



G5



G6



# CoroDrill® DS20

4-5xD

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD				
					Min.	Rec.	Máx.		-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W
4-5xD																		
Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance																		
P	P1.0.ZAN	Acero no aleado C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	230 210 190	340 285 225	400 325 245	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	
	P1.1.ZAN	Acero no aleado C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	230 200 170	320 270 210	370 305 235	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	
	P1.2.ZAN	Acero no aleado C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	190 155 120	265 215 165	305 250 190	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	
	P1.3.ZAN	Acero no aleado C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	170 140 105	250 205 155	290 240 185	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	
	P1.5.C.UT	Acero no aleado Fundición - sin tratar	150	4324 4334 4344	140 135 125	260 220 175	325 265 200	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	
	P2.1.ZAN	Acero de baja aleación Recocido	175	4324 4334 4344	180 150 115	260 215 165	305 250 190	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	
	P2.2.ZAN	Acero de baja aleación Recocido	240	4324 4334 4344	180 150 115	250 200 175	290 225 205	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	
	P2.5.Z.HT	Acero de baja aleación Endurecido y templado	330	4324 4334 4344	90 85 75	190 155 125	245 195 150	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	
	P2.6.C.UT	Acero de baja aleación Fundición - sin tratar	200	4324 4334 4344	110 105 100	210 175 140	265 210 160	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	
	P3.0.ZAN	Acero de alta aleación Recocido	200	4324 4334 4344	160 130 100	245 200 150	290 240 180	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	



**CoroDrill® DS20**

4-5xD

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD				
					4-5xD				-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
P	P3.0.Z.HT	Acero de alta aleación Endurecido y templado	380	4324	80	165	210	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	-	-	-	0.06-0.12	<b>0.06-0.14</b>	-
				4334	75	140	175	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	<b>0.06-0.18</b>	-	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.15</b>	-
				4344	70	110	130	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	<b>0.06-0.22</b>	-	-	-	0.06-0.17	<b>0.06-0.19</b>	-
				27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	<b>0.08-0.26</b>	-	-	-	0.08-0.2	<b>0.08-0.22</b>	-	-	-		
				33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	<b>0.08-0.28</b>	-	-	-	0.08-0.22	<b>0.08-0.24</b>	-	-	-		
				40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	<b>0.1-0.28</b>	-	-	-	0.1-0.22	<b>0.1-0.24</b>	-	-	-		
	52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	<b>0.1-0.28</b>	-	-	-	0.1-0.22	<b>0.1-0.24</b>	-	-	-					
	P5.0.Z.AN	Acero inoxidable ferrítico/martensítico Recocido	200	4334	115	185	225	15.00-18.00	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	115	155	175	18.01-22.00	0.05-0.14	<b>0.05-0.14</b>	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	115	150	165	22.01-27.00	0.05-0.15	<b>0.05-0.15</b>	0.05-0.15	-	0.05-0.14	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12
				27.01-33.00	0.07-0.16	<b>0.07-0.16</b>	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13	
				33.01-40.00	0.07-0.18	<b>0.07-0.18</b>	0.07-0.18	-	0.07-0.16	0.07-0.15	<b>0.07-0.15</b>	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.15	-	0.07-0.14	
40.01-52.00				0.09-0.18	<b>0.09-0.18</b>	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	<b>0.09-0.15</b>	0.09-0.15	-	0.09-0.14	0.09-0.15	-	0.09-0.14		
52.01-65.00	0.09-0.18	<b>0.09-0.18</b>	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	<b>0.09-0.15</b>	0.09-0.15	-	0.09-0.14	0.09-0.15	-	0.09-0.14					
P5.0.Z.HT	Acero inoxidable ferrítico/martensítico Endurecido y templado	330	4334	75	135	170	15.00-18.00	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1	
			4344	70	115	140	18.01-22.00	0.05-0.14	<b>0.05-0.14</b>	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11	
			2044	70	115	140	22.01-27.00	0.05-0.15	<b>0.05-0.15</b>	0.05-0.15	-	0.05-0.14	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	
			27.01-33.00	0.07-0.16	<b>0.07-0.16</b>	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13		
			33.01-40.00	0.07-0.18	<b>0.07-0.18</b>	0.07-0.18	-	0.07-0.16	0.07-0.15	<b>0.07-0.15</b>	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.15	-	0.07-0.14		
			40.01-52.00	0.09-0.18	<b>0.09-0.18</b>	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	<b>0.09-0.15</b>	0.09-0.15	-	0.09-0.14	0.09-0.15	-	0.09-0.14		
52.01-65.00	0.09-0.18	<b>0.09-0.18</b>	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	<b>0.09-0.15</b>	0.09-0.15	-	0.09-0.14	0.09-0.15	-	0.09-0.14					
M	M1.0.Z.AQ	Acero inoxidable austenítico Recocido/revenido	200	4334	115	185	225	15.00-18.00	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	115	165	190	18.01-22.00	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	115	155	180	22.01-27.00	0.05-0.14	<b>0.05-0.14</b>	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12
				27.01-33.00	0.07-0.15	<b>0.07-0.15</b>	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13	
				33.01-40.00	0.07-0.16	<b>0.07-0.16</b>	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13	
				40.01-52.00	0.09-0.16	<b>0.09-0.16</b>	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	<b>0.09-0.14</b>	0.09-0.14	-	0.09-0.13	0.09-0.14	-	0.09-0.13	
	52.01-65.00	0.09-0.16	<b>0.09-0.16</b>	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	<b>0.09-0.14</b>	0.09-0.14	-	0.09-0.13	0.09-0.14	-	0.09-0.13				
	M1.1.Z.AQ	Acero inoxidable austenítico Maquinabilidad optimizada	200	4334	115	195	240	15.00-18.00	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	115	175	210	18.01-22.00	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	115	170	200	22.01-27.00	0.05-0.14	<b>0.05-0.14</b>	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12
				27.01-33.00	0.07-0.15	<b>0.07-0.15</b>	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13	
				33.01-40.00	0.07-0.16	<b>0.07-0.16</b>	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13	
40.01-52.00				0.09-0.16	<b>0.09-0.16</b>	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	<b>0.09-0.14</b>	0.09-0.14	-	0.09-0.13	0.09-0.14	-	0.09-0.13		
52.01-65.00	0.09-0.16	<b>0.09-0.16</b>	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	<b>0.09-0.14</b>	0.09-0.14	-	0.09-0.13	0.09-0.14	-	0.09-0.13					
M2.0.Z.AQ	Acero inoxidable súper austenítico (Ni>20%) Recocido/revenido	200	4334	80	125	150	15.00-18.00	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1	
			4344	80	110	125	18.01-22.00	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11	
			2044	80	110	125	22.01-27.00	0.05-0.14	<b>0.05-0.14</b>	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	
			27.01-33.00	0.07-0.15	<b>0.07-0.15</b>	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13		
			33.01-40.00	0.07-0.16	<b>0.07-0.16</b>	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13		
			40.01-52.00	0.09-0.16	<b>0.09-0.16</b>	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	<b>0.09-0.14</b>	0.09-0.14	-	0.09-0.13	0.09-0.14	-	0.09-0.13		
52.01-65.00	0.09-0.16	<b>0.09-0.16</b>	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	<b>0.09-0.14</b>	0.09-0.14	-	0.09-0.13	0.09-0.14	-	0.09-0.13					
M3.1.Z.AQ	Acero inoxidable dúplex >60% ferrita (N<0.10%)	230	4334	85	125	145	15.00-18.00	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1	
			4344	85	115	130	18.01-22.00	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11	
			2044	85	110	125	22.01-27.00	0.05-0.14	<b>0.05-0.14</b>	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	
			27.01-33.00	0.07-0.15	<b>0.07-0.15</b>	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13		
			33.01-40.00	0.07-0.16	<b>0.07-0.16</b>	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13		
			40.01-52.00	0.09-0.16	<b>0.09-0.16</b>	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	<b>0.09-0.14</b>	0.09-0.14	-	0.09-0.13	0.09-0.14	-	0.09-0.13		
52.01-65.00	0.09-0.16	<b>0.09-0.16</b>	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	<b>0.09-0.14</b>	0.09-0.14	-	0.09-0.13	0.09-0.14	-	0.09-0.13					
M3.2.Z.AQ	Acero inoxidable dúplex <60% ferrita (N>0.10%)	260	4334	75	105	120	15.00-18.00	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1	
			4344	75	100	115	18.01-22.00	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	<b>0.05-0.12</b>	0.05-0.12	-	0.05-0.11	
			2044	75	100	115	22.01-27.00	0.05-0.14	<b>0.05-0.14</b>	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	<b>0.05-0.13</b>	0.05-0.13	-	0.05-0.12	
			27.01-33.00	0.07-0.15	<b>0.07-0.15</b>	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13		
			33.01-40.00	0.07-0.16	<b>0.07-0.16</b>	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	<b>0.07-0.14</b>	0.07-0.14	-	0.07-0.13	0.07-0.14	-	0.07-0.13		
			40.01-52.00	0.09-0.16	<b>0.09-0.16</b>	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	<b>0.09-0.14</b>	0.09-0.14	-	0.09-0.13	0.09-0.14	-	0.09-0.13		
52.01-65.00	0.09-0.16	<b>0.09-0.16</b>	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	<b>0.09-0.14</b>	0.09-0.14	-	0.09-0.13	0.09-0.14	-	0.09-0.13					
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalaciones termorresistentes Con base Ni	350	4334	20	40	50	15.00-18.00	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	0.04-0.07	-	
				4344	20	40	50	18.01-22.00	0.04-0.09	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09	-	-	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	-	
				2044	20	40	50	22.01-27.00	0.04-0.1	<b>0.04-0.1</b>	0.04-0.1	-	-	0.04-0.09	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09		

# CoroDrill® DS20

4-5xD

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD				
					-SSW	-LSW	-L6W		-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W			
K	K1.1.C.NS	Fundición maleable Baja resistencia a la tracción	200	4324 4334 4344	4-5xD			15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.2</b>	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.17</b>	-
					-	0.08-0.18	0.08-0.18		<b>0.08-0.23</b>	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.2</b>	-			
					-	0.08-0.21	0.08-0.21		<b>0.08-0.26</b>	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	-			
					-	0.1-0.24	0.1-0.24		<b>0.1-0.29</b>	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	<b>0.1-0.25</b>	-			
					-	0.1-0.27	0.1-0.27		<b>0.1-0.32</b>	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	<b>0.1-0.27</b>	-			
					-	0.12-0.27	0.12-0.27		<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-			
					-	0.12-0.27	0.12-0.27		<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-			
					-	0.12-0.27	0.12-0.27		<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-			
					-	0.12-0.27	0.12-0.27		<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-			
	K2.1.C.UT	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	180	4324 4334 4344	210	285	325	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.2</b>	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.17</b>	-
					170	235	270	18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.23</b>	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.2</b>	-
					130	180	205	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	<b>0.08-0.26</b>	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	-
					-	0.1-0.24	0.1-0.24	<b>0.1-0.29</b>	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	<b>0.1-0.25</b>	-				
					-	0.1-0.27	0.1-0.27	<b>0.1-0.32</b>	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	<b>0.1-0.27</b>	-				
					-	0.12-0.27	0.12-0.27	<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-				
					-	0.12-0.27	0.12-0.27	<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-				
					-	0.12-0.27	0.12-0.27	<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-				
					-	0.12-0.27	0.12-0.27	<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-				
	K2.2.C.UT	Fundición gris Alta resistencia a la tracción	245	4324 4334 4344	125	205	245	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.18</b>	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	<b>0.08-0.15</b>	-
					100	160	195	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.21</b>	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.18</b>	-
					75	125	150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	<b>0.08-0.24</b>	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.2</b>	-
					-	0.1-0.22	0.1-0.22	<b>0.1-0.27</b>	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	<b>0.1-0.23</b>	-				
					-	0.1-0.25	0.1-0.25	<b>0.1-0.3</b>	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	<b>0.1-0.26</b>	-				
					-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-				
-					0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
-					0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
-					0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
K3.1.C.UT	Fundición nodular Ferrítica	155	4324 4334 4344	125	190	225	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.18</b>	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	<b>0.08-0.15</b>	-	
				100	155	185	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.21</b>	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.18</b>	-	
				80	120	145	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	<b>0.08-0.24</b>	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.2</b>	-	
				-	0.1-0.22	0.1-0.22	<b>0.1-0.27</b>	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	<b>0.1-0.23</b>	-					
				-	0.1-0.25	0.1-0.25	<b>0.1-0.3</b>	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	<b>0.1-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
K3.3.C.UT	Fundición nodular Perlítica	265	4324 4334 4344	110	175	210	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.18</b>	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	<b>0.08-0.15</b>	-	
				90	145	175	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.21</b>	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.18</b>	-	
				70	110	130	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	<b>0.08-0.24</b>	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.2</b>	-	
				-	0.1-0.22	0.1-0.22	<b>0.1-0.27</b>	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	<b>0.1-0.23</b>	-					
				-	0.1-0.25	0.1-0.25	<b>0.1-0.3</b>	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	<b>0.1-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
K4.2.C.UT	Fundición de grafito compactado Gran resistencia a la tracción (Perlita>90%)	230	4324 4334 4344	130	210	250	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.18</b>	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	<b>0.08-0.15</b>	-	
				110	170	200	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.21</b>	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.18</b>	-	
				85	125	150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	<b>0.08-0.24</b>	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.2</b>	-	
				-	0.1-0.22	0.1-0.22	<b>0.1-0.27</b>	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	<b>0.1-0.23</b>	-					
				-	0.1-0.25	0.1-0.25	<b>0.1-0.3</b>	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	<b>0.1-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
				-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-					
H	H1.3.Z.HA	Aceros extraduros Endurecido y templado	60 (HRC)	4324	30	65	85	15.00-18.00	-	0.06-0.13	<b>0.06-0.13</b>	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11	-
				4334	30	65	85	18.01-22.00	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	-
				4344	30	65	85	22.01-27.00	-	0.06-0.15	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	<b>0.06-0.13</b>	0.06-0.13	-
				-	0.08-0.16	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	-					
				-	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	-	-	0.08-0.15	<b>0.08-0.15</b>	0.08-0.15	-					
				-	0.1-0.18	<b>0.1-0.18</b>	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	<b>0.1-0.15</b>	0.1-0.15	-					
-	0.1-0.18	<b>0.1-0.18</b>	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	<b>0.1-0.15</b>	0.1-0.15	-									

# CoroDrill® DS20

4-5xD

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD				
					-SSW	-L5W	-L6W		-M7W	-H5W	-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W			
N	N1.2.Z.AG	Aleaciones con base de aluminio Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	4-5xD			15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
					0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18		-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-			
					0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2		-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-			
					0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22		-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-			
					0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25		-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-			
					0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25		-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-			
	N1.3.C.UT	Aleaciones con base de aluminio Aleaciones de fundición AlSi (1% < Si < 13%)	75	H13A 4344	250	350	400	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
					250	350	400	18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
	N1.3.C.AG	Aleaciones con base de aluminio AlSi cast and aged alloys (1% < Si < 13%)	90	H13A 4344	250	315	350	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
					250	315	350	18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
	N3.3.U.UT	Aleaciones con base de cobre Aleaciones fáciles de mecanizar con base de	110	H13A 4344	250	350	400	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
					250	350	400	18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
N3.2.C.UT	Aleaciones con base de cobre Latón y bronce al plomo (Pb<1%)	90	H13A 4344	180	220	240	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	
				180	220	240	18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	
							22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-	
							27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-	
							33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-	
							40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-	

# CoroDrill® DS20

6-7xD

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de taladrado 6xD					Longitud de taladrado 7xD				
					Min.	Rec.	Máx.		-SSW	-LSW	-LW	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-LW	-M7W	-H5W
6-7xD								$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.	$f_p$ mm/rev.
P	P1.0.ZAN	Acero no aleado C=0.05-0.10%	110	4324	230	305	360	15.00-18.00	0.04-0.06	<b>0.04-0.06</b>	0.04-0.06	-	0.04-0.08	0.04-0.05	<b>0.04-0.05</b>	0.04-0.05	-	0.04-0.07
				4334	210	255	295	18.01-22.00	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	0.04-0.07	-	0.04-0.09	0.04-0.06	<b>0.04-0.06</b>	0.04-0.06	-	0.04-0.07
				4344	190	205	220	22.01-27.00	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	0.04-0.07	-	0.04-0.08
P1.1.ZAN	Acero no aleado C=0.05-0.25%	125	4324	230	290	335	15.00-18.00	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	-	0.04-0.08	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	0.04-0.07	-	0.04-0.07	
			4334	200	245	275	18.01-22.00	0.04-0.09	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09	-	0.04-0.09	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	0.04-0.07	-	0.04-0.07	
			4344	170	190	210	22.01-27.00	0.04-0.1	<b>0.04-0.1</b>	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	-	0.04-0.08	
P1.2.ZAN	Acero no aleado C=0.25-0.55%	190	4324	190	240	275	15.00-18.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	<b>0.06-0.09</b>	-	
			4334	155	195	225	18.01-22.00	-	0.05-0.09	0.06-0.1	<b>0.06-0.12</b>	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	
			4344	120	150	170	22.01-27.00	-	0.05-0.12	0.06-0.13	<b>0.06-0.14</b>	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	<b>0.06-0.12</b>	-	
P1.3.ZAN	Acero no aleado C=0.55-0.80%	190	4324	170	225	260	15.00-18.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	<b>0.06-0.09</b>	-	
			4334	140	185	215	18.01-22.00	-	0.05-0.09	0.06-0.1	<b>0.06-0.12</b>	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	
			4344	105	140	165	22.01-27.00	-	0.05-0.12	0.06-0.13	<b>0.06-0.14</b>	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	<b>0.06-0.12</b>	-	
P1.5.CUT	Acero no aleado Fundición - sin tratar	150	4324	140	235	295	15.00-18.00	-	0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	-	
			4334	135	200	240	18.01-22.00	-	0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	-	
			4344	125	160	180	22.01-27.00	-	0.04-0.09	0.04-0.09	<b>0.04-0.09</b>	-	-	0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	-	
P2.1.ZAN	Acero de baja aleación Recocido	175	4324	180	235	275	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	-	-	0.06-0.08	<b>0.06-0.09</b>	-	
			4334	150	195	225	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	<b>0.06-0.12</b>	-	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	
			4344	115	150	170	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	<b>0.06-0.14</b>	-	-	-	0.06-0.11	<b>0.06-0.12</b>	-	
P2.2.ZAN	Acero de baja aleación Recocido	240	4324	180	225	260	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	-	-	0.06-0.08	<b>0.06-0.09</b>	-	
			4334	150	180	205	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	<b>0.06-0.12</b>	-	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	
			4344	115	160	185	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	<b>0.06-0.14</b>	-	-	-	0.06-0.11	<b>0.06-0.12</b>	-	
P2.5.ZHT	Acero de baja aleación Endurecido y templado	330	4324	90	170	220	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	-	-	0.06-0.08	<b>0.06-0.09</b>	-	
			4334	85	140	175	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	<b>0.06-0.12</b>	-	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	
			4344	75	115	135	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	<b>0.06-0.14</b>	-	-	-	0.06-0.11	<b>0.06-0.12</b>	-	
P2.6.CUT	Acero de baja aleación Fundición - sin tratar	200	4324	110	190	240	15.00-18.00	-	-	0.06-0.1	<b>0.06-0.12</b>	-	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	
			4334	105	160	190	18.01-22.00	-	-	0.06-0.12	<b>0.06-0.13</b>	-	-	-	0.06-0.1	<b>0.06-0.11</b>	-	
			4344	100	125	145	22.01-27.00	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	-	-	-	0.06-0.12	<b>0.06-0.13</b>	-	
P3.0.ZAN	Acero de alta aleación Recocido	200	4324	160	220	260	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	-	-	0.06-0.08	<b>0.06-0.09</b>	-	
			4334	130	180	215	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	<b>0.06-0.12</b>	-	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	
			4344	100	135	160	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	<b>0.06-0.14</b>	-	-	-	0.06-0.11	<b>0.06-0.12</b>	-	



# CoroDrill® DS20

6-7xD

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de taladrado 6xD					Longitud de taladrado 7xD				
					6-7xD				-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W
					Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance													
P	P3.0.Z.HT	Acero de alta aleación Endurecido y templado	380	4324	80	150	190	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-	-	-	0.06-0.08	<b>0.06-0.09</b>	-
				4334	75	125	160	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	<b>0.06-0.12</b>	-	-	-	0.06-0.09	<b>0.06-0.1</b>	-
				4344	70	100	115	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	<b>0.06-0.14</b>	-	-	-	0.06-0.11	<b>0.06-0.12</b>	-
							27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	<b>0.08-0.17</b>	-	-	-	0.08-0.13	<b>0.08-0.14</b>	-	
							33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	<b>0.08-0.18</b>	-	-	-	0.08-0.14	<b>0.08-0.15</b>	-	
							40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	<b>0.1-0.18</b>	-	-	-	0.1-0.14	<b>0.1-0.15</b>	-	
					52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	<b>0.1-0.18</b>	-	-	-	0.1-0.14	<b>0.1-0.15</b>	-			
	P5.0.Z.AN	Acero inoxidable ferrítico/martensítico Recocido	200	4334	115	165	205	15.00-18.00	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.08	0.05-0.07	<b>0.05-0.07</b>	0.05-0.07	-	0.05-0.07
				4344	115	140	160	18.01-22.00	0.05-0.09	<b>0.05-0.09</b>	0.05-0.09	-	0.05-0.08	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.07
				2044	115	135	150	22.01-27.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.08
							27.01-33.00	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.1	0.07-0.09	<b>0.07-0.09</b>	0.07-0.09	-	0.07-0.08	
							33.01-40.00	0.07-0.12	<b>0.07-0.12</b>	0.07-0.12	-	0.07-0.1	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
						40.01-52.00	0.09-0.12	<b>0.09-0.12</b>	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.09		
				52.01-65.00	0.09-0.12	<b>0.09-0.12</b>	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.09				
P5.0.Z.HT	Acero inoxidable ferrítico/martensítico Endurecido y templado	330	4334	75	120	155	15.00-18.00	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.08	0.05-0.07	<b>0.05-0.07</b>	0.05-0.07	-	0.05-0.07	
			4344	70	105	125	18.01-22.00	0.05-0.09	<b>0.05-0.09</b>	0.05-0.09	-	0.05-0.08	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
			2044	70	105	125	22.01-27.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
						27.01-33.00	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.1	0.07-0.09	<b>0.07-0.09</b>	0.07-0.09	-	0.07-0.08		
						33.01-40.00	0.07-0.12	<b>0.07-0.12</b>	0.07-0.12	-	0.07-0.1	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
						40.01-52.00	0.09-0.12	<b>0.09-0.12</b>	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.09		
				52.01-65.00	0.09-0.12	<b>0.09-0.12</b>	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.09				
M	M1.0.Z.AQ	Acero inoxidable austenítico Recocido/revenido	200	4334	115	165	205	15.00-18.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.07
				4344	115	150	170	18.01-22.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.08
				2044	115	140	160	22.01-27.00	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	<b>0.05-0.09</b>	0.05-0.09	-	0.05-0.08
							27.01-33.00	0.07-0.12	<b>0.07-0.12</b>	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
							33.01-40.00	0.07-0.13	<b>0.07-0.13</b>	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.1	
							40.01-52.00	0.09-0.13	<b>0.09-0.13</b>	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.1	
					52.01-65.00	0.09-0.13	<b>0.09-0.13</b>	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.1			
	M1.1.Z.AQ	Acero inoxidable austenítico Maquinabilidad optimizada	200	4334	115	175	215	15.00-18.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.07
				4344	115	160	190	18.01-22.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.08
				2044	115	155	180	22.01-27.00	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	<b>0.05-0.09</b>	0.05-0.09	-	0.05-0.08
							27.01-33.00	0.07-0.12	<b>0.07-0.12</b>	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
							33.01-40.00	0.07-0.13	<b>0.07-0.13</b>	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.1	
						40.01-52.00	0.09-0.13	<b>0.09-0.13</b>	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
				52.01-65.00	0.09-0.13	<b>0.09-0.13</b>	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.1				
M2.0.Z.AQ	Acero inoxidable súper austenítico (Ni>20%) Recocido/revenido	200	4334	80	115	135	15.00-18.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
			4344	80	100	115	18.01-22.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
			2044	80	100	115	22.01-27.00	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	<b>0.05-0.09</b>	0.05-0.09	-	0.05-0.08	
						27.01-33.00	0.07-0.12	<b>0.07-0.12</b>	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
						33.01-40.00	0.07-0.13	<b>0.07-0.13</b>	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.1		
						40.01-52.00	0.09-0.13	<b>0.09-0.13</b>	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
				52.01-65.00	0.09-0.13	<b>0.09-0.13</b>	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.1				
M3.1.Z.AQ	Acero inoxidable dúplex >60% ferrita (N<0.10%)	230	4334	85	115	130	15.00-18.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
			4344	85	105	115	18.01-22.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
			2044	85	100	115	22.01-27.00	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	<b>0.05-0.09</b>	0.05-0.09	-	0.05-0.08	
						27.01-33.00	0.07-0.12	<b>0.07-0.12</b>	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
						33.01-40.00	0.07-0.13	<b>0.07-0.13</b>	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.1		
						40.01-52.00	0.09-0.13	<b>0.09-0.13</b>	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
				52.01-65.00	0.09-0.13	<b>0.09-0.13</b>	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.1				
M3.2.Z.AQ	Acero inoxidable dúplex <60% ferrita (N>0.10%)	260	4334	75	95	110	15.00-18.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
			4344	75	90	105	18.01-22.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
			2044	75	90	105	22.01-27.00	0.05-0.11	<b>0.05-0.11</b>	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	<b>0.05-0.09</b>	0.05-0.09	-	0.05-0.08	
						27.01-33.00	0.07-0.12	<b>0.07-0.12</b>	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
						33.01-40.00	0.07-0.13	<b>0.07-0.13</b>	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	<b>0.07-0.1</b>	0.07-0.1	-	0.07-0.1		
						40.01-52.00	0.09-0.13	<b>0.09-0.13</b>	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
				52.01-65.00	0.09-0.13	<b>0.09-0.13</b>	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	<b>0.09-0.1</b>	0.09-0.1	-	0.09-0.1				
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superalaciones termoresistentes Con base Ni	350	4334	20	35	45	15.00-18.00	0.04-0.06	<b>0.04-0.06</b>	0.04-0.06	-	-	0.04-0.05	<b>0.04-0.05</b>	0.04-0.05	-	
				4344	20	35	45	18.01-22.00	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	0.04-0.07	-	-	0.04-0.06	<b>0.04-0.06</b>	0.04-0.06	-	
				2044	20	35	45	22.01-27.00	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	0.04-0.07	-	
							27.01-33.00	0.05-0.09	<b>0.05-0.09</b>	0.05-0.09	-	-	0.05-0.07	<b>0.05-0.07</b>	0.05-0.07	-		
							33.01-40.00	0.05-0.1	<b>0.05-0.1</b>	0.05-0.1	-	-	0.05-0.08	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	-		
							40.01-52.00	0.06-0.1	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	<b>0.06-0.08</b>	0.06-0.08	-		
					52.01-65.00	0.06-0.1	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1										

# CoroDrill® DS20

6-7xD

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de taladrado 6xD					Longitud de taladrado 7xD					
					6-7xD	-SSW	-LSW		-LW	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-LW	-M7W	-H5W			
K	K1.1.C.NS	Fundición maleable Baja resistencia a la tracción	200	4324	140	190	220	15.00-18.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.11</b>	-	
					4334	110	155	180	18.01-22.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.15</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-
					4344	180	150	140	22.01-27.00	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.17</b>	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.14</b>	-
									27.01-33.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.19</b>	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	<b>0.1-0.16</b>	-
									33.01-40.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	<b>0.1-0.21</b>	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	<b>0.1-0.18</b>	-
									40.01-52.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	<b>0.12-0.21</b>	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	<b>0.12-0.18</b>	-
					52.01-65.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	<b>0.12-0.21</b>	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	<b>0.12-0.18</b>	-				
	K2.1.C.UT	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	180	4324	210	255	295	15.00-18.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.11</b>	-	
					4334	170	210	245	18.01-22.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.15</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-
					4344	130	160	185	22.01-27.00	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.17</b>	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.14</b>	-
									27.01-33.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.19</b>	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	<b>0.1-0.16</b>	-
									33.01-40.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	<b>0.1-0.21</b>	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	<b>0.1-0.18</b>	-
									40.01-52.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	<b>0.12-0.21</b>	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	<b>0.12-0.18</b>	-
					52.01-65.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	<b>0.12-0.21</b>	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	<b>0.12-0.18</b>	-				
	K2.2.C.UT	Fundición gris Alta resistencia a la tracción	245	4324	125	185	220	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.12</b>	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	<b>0.08-0.1</b>	-	
					4334	100	145	175	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.14</b>	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	<b>0.08-0.12</b>	-
					4344	75	115	135	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.16</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-
									27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.18</b>	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.15</b>	-
									33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.2</b>	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.17</b>	-
									40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-
					52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-				
	K3.1.C.UT	Fundición nodular Ferrítica	155	4324	125	170	205	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.12</b>	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	<b>0.08-0.1</b>	-	
					4334	100	140	165	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.14</b>	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	<b>0.08-0.12</b>	-
					4344	80	110	130	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.16</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.18</b>	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.15</b>	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.2</b>	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.17</b>	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-	
				52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-					
K3.3.C.UT	Fundición nodular Perlítica	265	4324	110	160	190	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.12</b>	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	<b>0.08-0.1</b>	-		
				4334	90	130	160	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.14</b>	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	<b>0.08-0.12</b>	-	
				4344	70	100	115	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.16</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.18</b>	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.15</b>	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.2</b>	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.17</b>	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-	
				52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-					
K4.2.C.UT	Fundición de grafito compactado Gran resistencia a la tracción (Perlita>90%)	230	4324	130	190	225	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.12</b>	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	<b>0.08-0.1</b>	-		
				4334	110	155	180	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.14</b>	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	<b>0.08-0.12</b>	-	
				4344	85	115	135	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.16</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.18</b>	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.15</b>	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.2</b>	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.17</b>	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-	
				52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-					
H	H1.3.Z.HA	Aceros extraduros Endurecido y templado	60 (HRC)	4324	30	60	75	15.00-18.00	-	0.06-0.08	0.06-0.08	<b>0.06-0.08</b>	-	-	0.06-0.07	0.06-0.07	<b>0.06-0.07</b>	-	
				4334	30	60	75	18.01-22.00	-	0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.09</b>	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	<b>0.06-0.08</b>	-	
				4344	30	60	75	22.01-27.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	<b>0.06-0.1</b>	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	<b>0.06-0.08</b>	-	
								27.01-33.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.1</b>	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	<b>0.08-0.09</b>	-	
								33.01-40.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.12</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.1</b>	-	
								40.01-52.00	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.12</b>	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	<b>0.1-0.1</b>	-	
				52.01-65.00	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.12</b>	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	<b>0.1-0.1</b>	-					

# CoroDrill® DS20

6-7xD

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de taladrado 6xD					Longitud de taladrado 7xD				
					-S5W	-L5W	-L6W		-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W			
N	N1.2.ZAG	Aleaciones con base de aluminio Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	6-7xD			15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
					0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-			
					0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13		-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-			
					0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14		-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-			
					0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16		-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-			
					0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16		-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-			
	N1.3.CUT	Aleaciones con base de aluminio Aleaciones de fundición AlSi (1% < Si < 13%)	75	H13A 4344	6-7xD			15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
					0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-			
					0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-			
					0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13		-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-			
					0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14		-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-			
					0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14		-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-			
	N1.3.CAG	Aleaciones con base de aluminio AlSi cast and aged alloys (1% < Si < 13%)	90	H13A 4344	6-7xD			15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
					0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-			
					0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-			
					0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13		-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-			
					0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14		-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-			
					0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14		-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-			
	N3.3.UUT	Aleaciones con base de cobre Aleaciones fáciles de mecanizar con base de cobre	110	H13A 4344	6-7xD			15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
					0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-			
					0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13		-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-			
					0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14		-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-			
					0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16		-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-			
					0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16		-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-			
N3.2.CUT	Aleaciones con base de cobre Latón y bronce al plomo (Pb<1%)	90	H13A 4344	6-7xD			15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	
				0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-				
				0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13		-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-				
				0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14		-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-				
				0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16		-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-				
				0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16		-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-				

El avance a la entrada del agujero debe ser el 75% de la velocidad de avance. Para el avance a la salida del agujero, utilice 0.05 mm/rev.

# CoroDrill® DS20

4-5xD

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	HB	Recomendaciones de velocidad de corte			Mango cilíndrico	Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD					
				Calidad	4-5D Min.	4-5D Rec.		4-5D Máx.	Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance					Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance				
									-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W
P	P1.0.ZAN	Acero no aleado C=0.05-0.10%	110	4324	755	1115	1310	0.591-0.709	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.004
				4334	690	935	1065	0.709-0.866	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.004
				4344	625	740	805	0.866-1.063	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004
								1.063-1.299	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.005
								1.299-1.575	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.006	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.006
								1.575-2.047	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.006	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.006
								2.047-2.559	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.006	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.006
	P1.1.ZAN	Acero no aleado C=0.05-0.25%	125	4324	755	1055	1215	0.591-0.709	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4334	655	880	1000	0.709-0.866	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	560	695	770	0.866-1.063	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004
								1.063-1.299	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.299-1.575	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.006
								1.575-2.047	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.006
								2.047-2.559	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.006
	P1.2.ZAN	Acero no aleado C=0.25-0.55%	190	4324	625	870	1000	0.591-0.709	-	0.002-0.005	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
				4334	510	710	820	0.709-0.866	-	0.002-0.006	0.002-0.006	<b>0.002-0.007</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.006</b>	-
				4344	395	545	625	0.866-1.063	-	0.002-0.007	0.002-0.008	<b>0.002-0.009</b>	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	<b>0.002-0.007</b>	-
								1.063-1.299	-	0.003-0.009	0.003-0.009	<b>0.003-0.01</b>	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.299-1.575	-	0.003-0.009	0.003-0.01	<b>0.003-0.011</b>	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.575-2.047	-	0.004-0.009	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-
								2.047-2.559	-	0.004-0.009	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-
	P1.3.ZAN	Acero no aleado C=0.55-0.80%	190	4324	560	815	950	0.591-0.709	-	0.002-0.005	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
				4334	460	670	785	0.709-0.866	-	0.002-0.006	0.002-0.006	<b>0.002-0.007</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.006</b>	-
				4344	345	515	605	0.866-1.063	-	0.002-0.007	0.002-0.008	<b>0.002-0.009</b>	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	<b>0.002-0.007</b>	-
								1.063-1.299	-	0.003-0.009	0.003-0.009	<b>0.003-0.01</b>	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.299-1.575	-	0.003-0.009	0.003-0.01	<b>0.003-0.011</b>	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.575-2.047	-	0.004-0.009	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-
								2.047-2.559	-	0.004-0.009	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-
	P1.5.C.UT	Acero no aleado Fundición - sin tratar	150	4324	460	855	1065	0.591-0.709	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	-
				4334	445	720	870	0.709-0.866	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	-
				4344	410	570	655	0.866-1.063	-	0.002-0.006	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
								1.063-1.299	-	0.002-0.006	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
								1.299-1.575	-	0.002-0.006	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
								1.575-2.047	-	0.002-0.006	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
								2.047-2.559	-	0.002-0.006	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
	P2.1.ZAN	Acero de baja aleación Recocido	175	4324	590	855	1000	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
				4334	490	705	820	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.007</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.006</b>	-
				4344	375	540	625	0.866-1.063	-	-	0.002-0.008	<b>0.002-0.009</b>	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	<b>0.002-0.007</b>	-
								1.063-1.299	-	-	0.003-0.009	<b>0.003-0.01</b>	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.299-1.575	-	-	0.003-0.01	<b>0.003-0.011</b>	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.575-2.047	-	-	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-
								2.047-2.559	-	-	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-
	P2.2.ZAN	Acero de baja aleación Recocido	240	4324	590	825	950	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
				4334	490	655	740	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.007</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.006</b>	-
				4344	375	565	670	0.866-1.063	-	-	0.002-0.008	<b>0.002-0.009</b>	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	<b>0.002-0.007</b>	-
								1.063-1.299	-	-	0.003-0.009	<b>0.003-0.01</b>	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.299-1.575	-	-	0.003-0.01	<b>0.003-0.011</b>	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.575-2.047	-	-	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-
								2.047-2.559	-	-	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-
	P2.5.Z.HT	Acero de baja aleación Endurecido y templado	330	4324	295	625	805	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
				4334	280	515	640	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.007</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.006</b>	-
				4344	245	405	490	0.866-1.063	-	-	0.002-0.008	<b>0.002-0.009</b>	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	<b>0.002-0.007</b>	-
								1.063-1.299	-	-	0.003-0.009	<b>0.003-0.01</b>	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.299-1.575	-	-	0.003-0.01	<b>0.003-0.011</b>	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.575-2.047	-	-	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-
								2.047-2.559	-	-	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-
	P2.6.C.UT	Acero de baja aleación Fundición - sin tratar	200	4324	360	690	870	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.007</b>	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-
				4334	345	570	690	0.709-0.866	-	-	0.002-0.007	<b>0.002-0.008</b>	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	<b>0.002-0.007</b>	-
				4344	330	455	525	0.866-1.063	-	-	0.002-0.009	<b>0.002-0.009</b>	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	<b>0.002-0.008</b>	-
								1.063-1.299	-	-	0.003-0.01	<b>0.003-0.011</b>	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	<b>0.003-0.009</b>	-
								1.299-1.575	-	-	0.003-0.011	<b>0.003-0.012</b>						



# CoroDrill® DS20

4-5xD

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	HB	Recomendaciones de velocidad de corte				Mango cilíndrico	Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD				
				Calidad	4-5xD				-SSW	-LSW	-LW	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-LW	-M7W	-H5W
					260	540	690											
P	P3.0.Z.HT	Acero de alta aleación Endurecido y templado	380	4324	260	540	690	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	-	-	-	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	-
				4334	245	460	575	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.007</b>	-	-	-	0.002-0.005	<b>0.002-0.006</b>	-
				4344	230	355	425	0.866-1.063	-	-	0.002-0.008	<b>0.002-0.009</b>	-	-	-	0.002-0.007	<b>0.002-0.007</b>	-
		1.063-1.299	-	-	0.003-0.009	<b>0.003-0.01</b>	-	-	-	-	0.003-0.008	<b>0.003-0.009</b>	-	-	-			
		1.299-1.575	-	-	0.003-0.01	<b>0.003-0.011</b>	-	-	-	-	0.003-0.009	<b>0.003-0.009</b>	-	-	-			
		1.575-2.047	-	-	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	-	-	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-	-	-			
	2.047-2.559	-	-	0.004-0.01	<b>0.004-0.011</b>	-	-	-	-	0.004-0.009	<b>0.004-0.009</b>	-	-	-				
	P5.0.Z.AN	Acero inoxidable ferrítico/martensítico	200	4334	375	610	740	0.591-0.709	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	375	505	575	0.709-0.866	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	375	480	540	0.866-1.063	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005
		1.063-1.299	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005						
		1.299-1.575	0.003-0.007	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.005						
		1.575-2.047	0.004-0.007	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005						
	2.047-2.559	0.004-0.007	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005							
	P5.0.Z.HT	Acero inoxidable ferrítico/martensítico	330	4334	245	450	560	0.591-0.709	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004
4344				230	380	460	0.709-0.866	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
2044				230	380	460	0.866-1.063	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
1.063-1.299		0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005							
1.299-1.575		0.003-0.007	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.005							
1.575-2.047		0.004-0.007	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005							
2.047-2.559	0.004-0.007	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005								
M	M1.0.Z.AQ	Acero inoxidable austenítico	200	4334	375	610	740	0.591-0.709	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	375	540	625	0.709-0.866	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	375	515	590	0.866-1.063	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005
		1.063-1.299	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005						
		1.299-1.575	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.005						
		1.575-2.047	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005						
	2.047-2.559	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005							
	M1.1.Z.AQ	Acero inoxidable austenítico	200	4334	375	640	785	0.591-0.709	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	375	580	690	0.709-0.866	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	375	555	655	0.866-1.063	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005
		1.063-1.299	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005						
		1.299-1.575	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.005						
		1.575-2.047	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005						
	2.047-2.559	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005							
	M2.0.Z.AQ	Acero inoxidable súper austenítico (Ni>20%)	200	4334	260	410	490	0.591-0.709	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004
4344				260	360	410	0.709-0.866	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
2044				260	360	410	0.866-1.063	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
1.063-1.299		0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005							
1.299-1.575		0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.005							
1.575-2.047		0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005							
2.047-2.559	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005								
M3.1.Z.AQ	Acero inoxidable dúplex >60% ferrita (N<10%)	230	4334	280	405	475	0.591-0.709	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
			4344	280	375	425	0.709-0.866	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
			2044	280	365	410	0.866-1.063	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
	1.063-1.299	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005							
	1.299-1.575	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.005							
	1.575-2.047	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005							
2.047-2.559	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005								
M3.2.Z.AQ	Acero inoxidable dúplex <60% ferrita (N ≥ 10%)	260	4334	245	345	395	0.591-0.709	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
			4344	245	330	375	0.709-0.866	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
			2044	245	330	375	0.866-1.063	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
	1.063-1.299	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005							
	1.299-1.575	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	0.003-0.005							
	1.575-2.047	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005							
2.047-2.559	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	0.004-0.005								
S	S2.0.Z.AN	Superalaciones termorresistentes Con base Ni	350	4334	65	130	165	0.591-0.709	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				4344	65	130	165	0.709-0.866	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003
				2044	65	130	165	0.866-1.063	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.0</b>			

# CoroDrill® DS20

4-5xD

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	HB	Recomendaciones de velocidad de corte				Mango cilíndrico	Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD						
				Calidad	460	685	805		-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W		
				4-5xD	Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance					Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance										
K	K1.1.C.NS	Fundición maleable	200	4324	460	685	805	0.591-0.709	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-		
			Baja resistencia a la tracción	4334	360	550	655	0.709-0.866	-	0.003-0.007	0.003-0.007	<b>0.003-0.009</b>	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-		
				4344	590	540	510	0.866-1.063	-	0.003-0.008	0.003-0.008	<b>0.003-0.01</b>	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	<b>0.003-0.009</b>	-		
		K2.1.C.UT	Fundición gris	180	4324	690	935	1065	0.591-0.709	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	
				Baja resistencia a la tracción	4334	560	770	885	0.709-0.866	-	0.003-0.007	0.003-0.007	<b>0.003-0.009</b>	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	
					4344	425	585	670	0.866-1.063	-	0.003-0.008	0.003-0.008	<b>0.003-0.01</b>	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	<b>0.003-0.009</b>	-	
	K2.2.C.UT		Fundición gris	245	4324	410	665	805	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.006</b>	-	
				Alta resistencia a la tracción	4334	330	530	640	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	
					4344	245	405	490	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	<b>0.003-0.009</b>	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	
		K3.1.C.UT	Fundición nodular	Ferrítica	155	4324	410	625	740	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.006</b>	-
					4334	330	510	605	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	
					4344	260	400	475	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	<b>0.003-0.009</b>	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	
	K3.3.C.UT		Fundición nodular	Ferrítica	265	4324	360	575	690	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.006</b>	-
					4334	295	475	575	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	
					4344	230	355	425	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	<b>0.003-0.009</b>	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	
		K4.2.C.UT	Fundición de grafito compactado	Alta resistencia a la tracción	230	4324	425	680	820	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.006</b>	-
					4334	360	550	655	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	
					4344	280	415	490	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	<b>0.003-0.009</b>	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	<b>0.003-0.008</b>	-	
	H		H1.3.Z.HA	Acero extraduro Endurecido y templado	60 (HRC)	4324	100	215	280	0.591-0.709	-	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-
					4334	100	215	280	0.709-0.866	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	
					4344	100	215	280	0.866-1.063	-	0.002-0.006	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	-	
		1.063-1.299			-	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	-	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	
		1.299-1.575			-	0.003-0.007	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	-	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	-	
		1.575-2.047			-	0.004-0.007	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	-	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	
2.047-2.559	-	0.004-0.007	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-	-	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	-					

# CoroDrill® DS20

4-5xD

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	HB	Recomendaciones de velocidad de corte			Mango cilíndrico	Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD					
				Calidad	985	1195		1310	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W
				4-5xD	Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance					Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance								
N	N1.2.Z.AG	Aleaciones con base de aluminio	100	H13A	985	1195	1310	0.591-0.709	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
		Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	4344	985	1195	1310	0.709-0.866	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	
							0.866-1.063	<b>0.002-0.008</b>	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	
							1.063-1.299	<b>0.003-0.009</b>	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	
							1.299-1.575	<b>0.003-0.01</b>	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	<b>0.003-0.008</b>	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	
							1.575-2.047	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-	
							2.047-2.559	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-	
	N1.3.C.UT	Aleaciones con base de aluminio	75	H13A	820	1140	1310	0.591-0.709	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
		Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	4344	820	1140	1310	0.709-0.866	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
							0.866-1.063	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	
							1.063-1.299	<b>0.003-0.008</b>	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	
							1.299-1.575	<b>0.003-0.009</b>	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	
							1.575-2.047	<b>0.004-0.009</b>	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	
							2.047-2.559	<b>0.004-0.009</b>	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	
	N1.3.C.AG	Aleaciones con base de aluminio	90	H13A	820	1035	1150	0.591-0.709	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
		AISI cast and aged alloys (1% < Si < 13%)	4344	820	1035	1150	0.709-0.866	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
							0.866-1.063	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	
							1.063-1.299	<b>0.003-0.008</b>	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	
							1.299-1.575	<b>0.003-0.009</b>	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	
							1.575-2.047	<b>0.004-0.009</b>	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	
						2.047-2.559	<b>0.004-0.009</b>	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-		
N3.3.U.UT	Aleaciones con base de cobre	110	H13A	820	1140	1310	0.591-0.709	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
	Aleaciones fáciles de mecanizar con base de cobre	4344	820	1140	1310	0.709-0.866	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-		
						0.866-1.063	<b>0.002-0.008</b>	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-		
						1.063-1.299	<b>0.003-0.009</b>	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-		
						1.299-1.575	<b>0.003-0.01</b>	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	<b>0.003-0.008</b>	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-		
						1.575-2.047	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-		
						2.047-2.559	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-		
N3.2.C.UT	Aleaciones con base de cobre	90	H13A	590	715	785	0.591-0.709	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
	Latón con plomo y bronzes (Pb ≤ 1%)	4344	590	715	785	0.709-0.866	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-		
						0.866-1.063	<b>0.002-0.008</b>	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-		
						1.063-1.299	<b>0.003-0.009</b>	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-		
						1.299-1.575	<b>0.003-0.01</b>	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	<b>0.003-0.008</b>	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-		
						1.575-2.047	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-		
						2.047-2.559	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-		



# CoroDrill® DS20

6-7xD

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones sobre datos de corte				Mango cilíndrico	Longitud de taladrado 6xD					Longitud de taladrado 7xD				
					260	485	620	0.591-0.709		-SSW	-LSW	-LW	-MTW	-H5W	-SSW	-LSW	-LW	-MTW	-H5W
					434	245	415	520		0.709-0.866	Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance					Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance			
P	P3.0.ZHT	Acero de alta aleación Endurecido y templado	380	4324	260	485	620	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	-	-	-	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	-	
				4344	245	415	520	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	<b>0.002-0.005</b>	-	-	-	0.002-0.003	<b>0.002-0.004</b>	-	
				4344	230	320	385	0.866-1.063	-	-	0.002-0.005	<b>0.002-0.006</b>	-	-	-	0.002-0.004	<b>0.002-0.005</b>	-	
						1.063-1.299	-	-	0.003-0.006	<b>0.003-0.007</b>	-	-	-	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-			
						1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	<b>0.003-0.007</b>	-	-	-	0.003-0.006	<b>0.003-0.006</b>	-			
						1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	<b>0.004-0.007</b>	-	-	-	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	-			
					2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	<b>0.004-0.007</b>	-	-	-	0.004-0.006	<b>0.004-0.006</b>	-				
	P5.0.ZAN	Acero inoxidable ferrítico/martensítico	200	4334	375	550	665	0.591-0.709	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				4344	375	455	520	0.709-0.866	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				2044	375	430	485	0.866-1.063	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
						1.063-1.299	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004	0.003-0.003	<b>0.003-0.003</b>	0.003-0.003	-	0.003-0.003			
						1.299-1.575	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.003			
						1.575-2.047	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.003			
					2.047-2.559	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.003				
	P5.0.ZHT	Acero inoxidable ferrítico/martensítico	330	4334	245	405	505	0.591-0.709	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				4344	230	340	415	0.709-0.866	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				2044	230	340	415	0.866-1.063	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
						1.063-1.299	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004	0.003-0.003	<b>0.003-0.003</b>	0.003-0.003	-	0.003-0.003			
					1.299-1.575	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.003				
					1.575-2.047	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.003				
				2.047-2.559	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.003					
M1.0.ZAQ	Acero inoxidable austenítico	200	4334	375	550	665	0.591-0.709	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003		
			4344	375	485	565	0.709-0.866	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003		
			2044	375	465	530	0.866-1.063	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003		
					1.063-1.299	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004				
					1.299-1.575	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004				
					1.575-2.047	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.004				
				2.047-2.559	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.004	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.003					
M	M1.1.ZAQ	Acero inoxidable austenítico	200	4334	375	575	705	0.591-0.709	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				4344	375	520	620	0.709-0.866	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				2044	375	500	580	0.866-1.063	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003	
						1.063-1.299	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004			
						1.299-1.575	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004			
						1.575-2.047	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.004			
					2.047-2.559	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.004				
	M2.0.ZAQ	Acero inoxidable súper austenítico (Ni>20%)	200	4334	260	370	440	0.591-0.709	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				4344	260	325	370	0.709-0.866	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				2044	260	325	370	0.866-1.063	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003	
						1.063-1.299	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004			
						1.299-1.575	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004			
						1.575-2.047	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.004			
					2.047-2.559	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.004				
	M3.1.ZAQ	Acero inoxidable dúplex >60% ferrita (N<10%)	230	4334	280	365	430	0.591-0.709	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				4344	280	340	385	0.709-0.866	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				2044	280	330	370	0.866-1.063	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003	
						1.063-1.299	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004			
					1.299-1.575	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004				
					1.575-2.047	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.004				
				2.047-2.559	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.004					
M3.2.ZAQ	Acero inoxidable dúplex <60% ferrita (N ≥ 10%)	260	4334	245	310	355	0.591-0.709	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003		
			4344	245	295	340	0.709-0.866	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	0.002-0.003		
			2044	245	295	340	0.866-1.063	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	0.002-0.003		
					1.063-1.299	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004				
					1.299-1.575	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	0.003-0.005	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	0.003-0.004				
					1.575-2.047	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.004				
				2.047-2.559	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	0.004-0.005	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	0.004-0.004					
S	S2.0.ZAN	Superalaciones termorresistentes	350	4334	65	115	150	0.591-0.709											

# CoroDrill® DS20

6-7xD

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones sobre datos de corte			Mango cilíndrico	Longitud de taladrado 6xD					Longitud de taladrado 7xD						
					6-7xD					Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance					Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance					
					-SSW	-LSW	-L6W		-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W
K	K1.1.C.NS	Fundición maleable Baja resistencia a la tracción	200	4324	460	615	725	0.591-0.709	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-		
				4334	360	495	590	0.709-0.866	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-		
				4344	590	485	460	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-		
					1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-					
					1.299-1.575	-	0.004-0.007	0.004-0.007	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-					
					1.575-2.047	-	0.005-0.007	0.005-0.007	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.007</b>	-					
					2.047-2.559	-	0.005-0.007	0.005-0.007	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.007</b>	-					
	K2.1.C.UT	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	180	4324	690	840	960	0.591-0.709	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-		
				4334	560	695	795	0.709-0.866	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-		
				4344	425	525	605	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-		
					1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-					
					1.299-1.575	-	0.004-0.007	0.004-0.007	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-					
				1.575-2.047	-	0.005-0.007	0.005-0.007	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.007</b>	-						
				2.047-2.559	-	0.005-0.007	0.005-0.007	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.007</b>	-						
K2.2.C.UT	Fundición gris Alta resistencia a la tracción	245	4324	410	600	725	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-			
			4334	330	475	575	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-			
			4344	245	365	440	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-			
				1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-						
				1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-						
				1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-						
				2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-						
K3.1.C.UT	Fundición nodular Ferrítica	155	4324	410	565	665	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-			
			4334	330	460	545	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-			
			4344	260	360	430	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-			
				1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-						
				1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-						
				1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-						
				2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-						
K3.3.C.UT	Fundición nodular Ferrítica	265	4324	360	520	620	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-			
			4334	295	430	520	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-			
			4344	230	320	385	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-			
				1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-						
				1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-						
				1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-						
				2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-						
K4.2.C.UT	Fundición de grafito compactado Alta resistencia a la tracción	230	4324	425	610	740	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-			
			4334	360	495	590	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-			
			4344	280	375	440	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-			
				1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-						
				1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-						
				1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-						
				2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-						
H	H1.3.Z.HA	Acero extraduro Endurecido y templado	60 (HRC)	4324	100	195	250	0.591-0.709	-	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-		
				4334	100	195	250	0.709-0.866	-	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-		
				4344	100	195	250	0.866-1.063	-	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-		
								1.063-1.299	-	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	-	0.003-0.003	<b>0.003-0.003</b>	0.003-0.003	-		
								1.299-1.575	-	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-		
								1.575-2.047	-	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	-	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-		
				2.047-2.559	-	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	-	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-						

# CoroDrill® DS20

6-7xD

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones sobre datos de corte			Mango cilíndrico	Longitud de taladrado 6xD					Longitud de taladrado 7xD				
					6-7xD	-SSW	-LSW		-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W		
																	Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance	
N	N1.2.Z.AG	Aleaciones con base de aluminio	100	H13A	985	1075	1180	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
		Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%		4344	985	1075	1180	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
							0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	
							1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	
							1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	
							1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	
							2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	
	N1.3.C.UT	Aleaciones con base de aluminio	75	H13A	820	1025	1180	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
		Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%		4344	820	1025	1180	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
							0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	
							1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-	
							1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	
							1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	
							2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	
	N1.3.C.AG	Aleaciones con base de aluminio	90	H13A	820	930	1035	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
		AlSi cast and aged alloys (1% < Si < 13%)		4344	820	930	1035	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
							0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	
							1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-	
							1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	
							1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	
							2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	
	N3.3.U.UT	Aleaciones con base de cobre	110	H13A	820	1025	1180	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
		Aleaciones fáciles de mecanizar con base de cobre		4344	820	1025	1180	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
							0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	
						1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-		
						1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-		
						1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-		
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-		
N3.2.C.UT	Aleaciones con base de cobre	90	H13A	590	645	705	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	
	Latón con plomo y bronzes (Pb ≤ 1%)		4344	590	645	705	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	
						0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-		
						1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-		
						1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-		
						1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-		
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-		

El avance a la entrada del agujero debe ser el 75% de la velocidad de avance. Para el avance a la salida del agujero, utilice 0.05 mm/rev.

# CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

ISO	Mc No.	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte,vc (m/min)
P	P1.1.Z.AN	<b>Acero no aleado</b> C = 0.05-0.10%	125	(mín.-inicio-máx.) 120-145-170
	P1.1.Z.AN		125	120-145-170
	P1.2.Z.AN		150	100-125-150
	P1.3.Z.AN		170	100-125-150
	P1.3.Z.AN	<b>Acero de alto cont. en carbono</b> Acero de herramientas al carbono	210	100-125-150
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	<b>Acero de baja aleación</b> No templado Endurecido y templado Endurecido y templado	175	100-125-150
			275	80-100-120
			350	60-80-100
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	<b>Acero de alta aleación</b> Recocido Acero de herram. templado	200	64-77-90
			300	64-77-90
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	<b>Acero fundido</b> Acero no aleado Baja aleación (elementos de aleación < 5%)	150	64-77-90	
		200	64-77-90	

## Valores en pulgadas

ISO	Mc No.	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min
P	P1.1.Z.AN	<b>Acero no aleado</b> C = 0.05-0.10%	125	(mín.-inicio-máx.) 393 - 475 - 557
	P1.1.Z.AN		125	393 - 475 - 557
	P1.2.Z.AN		150	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN		170	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN	<b>Acero de alto cont. en carbono</b> Acero de herramientas al carbono	210	328 - 410 - 492
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	<b>Acero de baja aleación</b> No templado Endurecido y templado Endurecido y templado	175	328 - 410 - 492
			275	262 - 328 - 393
			350	196 - 262 - 328
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	<b>Acero de alta aleación</b> Recocido Acero de herram. templado	200	209 - 252 - 295
			300	209 - 252 - 295
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	<b>Acero fundido</b> Acero no aleado Baja aleación (elementos de aleación < 5%)	150	209 - 252 - 295	
		200	209 - 252 - 295	

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte,vc (m/min)
M	M1.0.Z.AQ	<b>Acero inoxidable</b> Austenítico Súper austenítico Ni>20% Dúplex (austenítico/ferrítico) Dúplex (austenítico/ferrítico) Austenítico Súper austenítico Ni>20% Ferrítica	200	(mín.-inicio-máx.) 30-38-46
	M2.0.Z.AQ		200	28-36-44
	M3.1.Z.AQ		230	28-35-42
	M3.2.Z.AQ		260	26-31-35
	M1.0.C.UT		200	28-36-44
	M2.0.C.AQ		200	28-36-44
	M3.1.C.AQ		230	24-30-36

## Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min
M	M1.0.Z.AQ	<b>Acero inoxidable</b> Austenítico Súper austenítico Ni>20% Dúplex (austenítico/ferrítico) Dúplex (austenítico/ferrítico) Austenítico Súper austenítico Ni>20% Ferrítica	200	(mín.-inicio-máx.) 98-125-151
	M2.0.Z.AQ		200	92-118-144
	M3.1.Z.AQ		230	92-115-138
	M3.2.Z.AQ		260	85-102-115
	M1.0.C.UT		200	92-118-144
	M2.0.C.AQ		200	92-118-144
	M3.1.C.AQ		230	79-98-118



# CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

Diám. de broca, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance(f <sub>n</sub> ) mm/r (mín.-inicio-máx.)							
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40

## Valores en pulgadas

Diámetro de broca, pulgadas							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance (f <sub>n</sub> ) pulg./r (mín.-inicio-máx.)							
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157

## Valores métricos

Diám. de broca, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance(f <sub>n</sub> ) mm/r (mín.-inicio-máx.)							
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.11-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.06-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26
0.06-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.05-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26

## Valores en pulgadas

Diámetro de broca, pulgadas							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance f <sub>n</sub> pulg./r (mín.-inicio-máx.)							
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0043-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0024-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102
.0024-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0020-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102



# CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte,vc (m/min)
K	K1.1.C.NS	<b>Fundición maleable</b> Ferrítica Perlítica	200	(mín.-inicio-máx.) 80-100-120
	K2.1.C.UT	<b>Fundición gris</b> Baja resistencia a la tracción Alta resistencia a la tracción Alta resistencia a la tracción	180	100-120-140
	K2.2.C.UT		245	80-100-120
	K2.3.C.UT		175	100-120-140
	K3.1.C.UT	<b>Fundición nodular</b> Ferrítica Perlítica Perlítica Perlítica ADI	155	100-120-140
	K3.2.C.UT		215	80-100-120
	K3.3.C.UT		265	100-120-140
	K3.5.C.UT		190	100-120-140
	K5.1.C.UT		300	60-80-100

## Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min
K	K1.1.C.NS	<b>Fundición maleable</b> Ferrítica Perlítica	200	(mín.-inicio-máx.) 262-328-393
	K2.1.C.UT	<b>Fundición gris</b> Baja resistencia a la tracción Alta resistencia a la tracción Alta resistencia a la tracción	180	328-393-459
	K2.2.C.UT		245	262-328-393
	K2.3.C.UT		175	328-393-459
	K3.1.C.UT	<b>Fundición nodular</b> Ferrítica Perlítica Perlítica Perlítica ADI	155	328-393-459
	K3.2.C.UT		215	262-328-393
	K3.3.C.UT		265	328-393-459
	K3.5.C.UT		190	328-393-459
	K5.1.C.UT		300	196-262-328

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte,vc (m/min)
S	S2.0.Z.AN	<b>Superalcaciones termorresistentes: base de níquel</b> Recocidas o tratadas en solución Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas Fundición, o fundición y envejecido	250	(mín.-inicio-máx.) 15-20-25
	S2.0.Z.AG		350	10-15-20
	S2.0.C.NS		320	10-15-20
	S4.1.Z.UT	<b>Aleaciones de titanio</b> Austenítico Recocido Aleaciones en estado envejecido	200	40-50-60
	S4.2.Z.AN		180	40-50-60
	S4.3.Z.AG		245	30-40-50

## Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min
S	S2.0.Z.AN	<b>Superalcaciones termorresistentes: base de níquel</b> Recocidas o tratadas en solución Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas Fundición, o fundición y envejecido	250	(mín.-inicio-máx.) 49-65-82
	S2.0.Z.AG		350	32-49-65
	S2.0.C.NS		320	32-49-65
	S4.1.Z.UT	<b>Aleaciones de titanio</b> Austenítico Recocido Aleaciones en estado envejecido	200	131-164-196
	S4.2.Z.AN		180	131-164-196
	S4.3.Z.AG		245	98-131-164

# CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

Diám. de broca, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance(f <sub>n</sub> ) mm/r (mín.-inicio-máx.)							
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.15-0.20	0.14-0.18-0.23	0.16-0.22-0.27	0.20-0.26-0.312	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.15-0.20	0.14-0.18-0.23	0.16-0.22-0.27	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40

## Valores en pulgadas

Diámetro de broca, pulgadas							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance (f <sub>n</sub> ) pulg./r (mín.-inicio-máx.)							
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0071	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0059-.0078	.0055-.0070-.0090	.0062-.0086-.0106	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0071	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0059-.0078	.0055-.0070-.0090	.0062-.0086-.0106	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0039-.0051-.0059	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0051-.0059	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157

## Valores métricos

Diám. de broca, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance(f <sub>n</sub> ) mm/r (mín.-inicio-máx.)							
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30

## Valores en pulgadas

Diámetro de broca, pulgadas							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance (f <sub>n</sub> ) pulg./r (mín.-inicio-máx.)							
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118

# CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte,vc (m/min)
N	N1.2.Z.UT	<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Comercial puro	60	(mín.-inicio-máx.) 170-225-280
	N1.2.Z.AG	<b>Aleaciones AISi, Si ≤ 1%</b>	100	170-225-280
	N1.3.C.UT	Fundida, no envejecida	75	170-225-280
	N1.3.C.AG	Fundición, o fundición y envejecido	90	160-200-240
	N1.4.C.NS	Aleaciones de fundición AISi, Si ≥ 13%	130	120-150-180
	N3.3.U.UT	<b>Aleaciones con base de cobre</b> Aleaciones de corte libre (Pb > 1%)	110	110-140-170
	N3.1.U.UT	Aleaciones de cobre sin plomo (incl. cobre electrolítico)	100	100-125-150

## Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min
N	N1.2.Z.UT	<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Comercial puro	60	(mín.-inicio-máx.) 557-738-918
	N1.2.Z.AG	<b>Aleaciones AISi, Si ≤ 1%</b>	100	557-738-918
	N1.3.C.UT	Fundida, no envejecida	75	557-738-918
	N1.3.C.AG	Fundición, o fundición y envejecido	90	524-656-787
	N1.4.C.NS	Aleaciones de fundición AISi, Si ≥ 13%	130	393-492-590
	N3.3.U.UT	<b>Aleaciones con base de cobre</b> Aleaciones de corte libre (Pb > 1%)	110	360-459-557
	N3.1.U.UT	Aleaciones de cobre sin plomo (incl. cobre electrolítico)	100	328-410-492

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte,vc (m/min)
H	H1.3.Z.HA	<b>Acero extraduro</b> Endurecido y templado	47-60 HRC	(mín.-inicio-máx.) 15-20-25
	H1.3.Z.HA		47-60 HRC	15-20-25
	H1.1.Z.HA	Endurecido y templado	50 HRC	15-20-25
	H2.0.C.UT.4	Fundición en coquilla	64HRC	12-15-18

## Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min
H	H1.3.Z.HA	<b>Acero extraduro</b> Endurecido y templado	47-60 HRC	(mín.-inicio-máx.) 49-65-82
	H1.3.Z.HA		47-60 HRC	49-65-82
	H1.1.Z.HA	Endurecido y templado	50 HRC	49-65-82
	H2.0.C.UT.4	Fundición en coquilla	64HRC	39-49-59

# CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

Diám. de broca, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance(fn) mm/r (mín.-inicio-máx.)							
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.30	0.26-0.33-0.39	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.30	0.26-0.33-0.39	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.10-0.12-0.14	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40

## Valores en pulgadas

Diámetro de broca, pulgadas							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance (f <sub>n</sub> ) pulg./r (mín.-inicio-máx.)							
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0153	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0153	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0031-.0039-.0048	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0031-.0039-.0048	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157

## Valores métricos

Diám. de broca, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance(fn) mm/r (mín.-inicio-máx.)							
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.11-0.13	0.10-0.11-0.13	0.12-0.13-0.15	0.12-0.13-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.11-0.13	0.10-0.11-0.13	0.12-0.13-0.15	0.12-0.13-0.15

## Valores en pulgadas

Diámetro de broca, pulgadas							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Avance (f <sub>n</sub> ) pulg./r (mín.-inicio-máx.)							
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0043-.0051	.0039-.0043-.0051	.0047-.0051-.0059	.0047-.0051-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0043-.0051	.0039-.0043-.0051	.0047-.0051-.0059	.0047-.0051-.0059

## Seleccionar sus datos de corte

La formación y la evacuación de la viruta son factores críticos en taladrado y dependen del material de la pieza, la elección de la geometría de la plaquita/broca, el volumen y la presión de refrigerante y los datos de corte. El atasco de la viruta puede provocar el desplazamiento radial de la broca y, por consiguiente, afectar a la calidad del agujero, la vida útil y la fiabilidad de la broca, o provocar la rotura de brocas/plaquitas.

Se considera que la formación de viruta es aceptable cuando es posible evacuar la viruta de la broca sin perturbaciones. El mejor modo de identificarlo es escuchar durante el taladrado. Un sonido homogéneo significa que la evacuación de la viruta es buena, pero un sonido intermitente indica que la viruta se atasca. Compruebe la fuerza de avance o el monitor de potencia. Si existen irregularidades, el atasco de la viruta podría ser el motivo. Observe la viruta: si es larga y está doblada, en lugar de enroscada, se ha producido algún atasco. Observe el agujero: si se ha producido atasco de viruta, se apreciará una superficie irregular.

### Efectos de la velocidad de corte: $v_c$

#### Velocidad de corte demasiado alta:

Rápido desgaste en incidencia  
Deformación plástica  
Calidad y tolerancia del agujero deficientes

#### Velocidad de corte demasiado baja:

Filo de aportación  
Evacuación deficiente de la viruta  
Mayor tiempo de corte

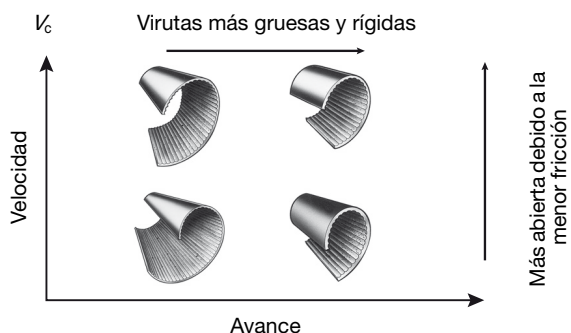
### Efectos de la velocidad de avance: $f_n$

#### Alta velocidad de avance:

Rotura de la viruta más difícil  
Menor tiempo de corte  
Menor desgaste de la herramienta, pero mayor riesgo de rotura de la broca  
Calidad del agujero reducida

#### Baja velocidad de avance:

Preferible para materiales de viruta larga  
Mejora de la calidad  
Desgaste acelerado de la herramienta  
Mayor tiempo de corte



## Alcanzar agujeros de buena calidad

### Evacuación de la viruta

Compruebe que la evacuación de la viruta sea la adecuada. El atasco de viruta afecta a la calidad del agujero y a la fiabilidad/vida útil de la herramienta. La geometría de la plaquita o broca y los datos de corte son cruciales.

### Estabilidad, reglaje de la herramienta

Utilice la broca más corta posible. Utilice un portaherramientas rígido y preciso con una desviación mínima. Asegúrese de que el husillo de la máquina esté en buenas condiciones y bien alineado. Compruebe que la pieza esté fija y estable. Defina la velocidad de avance correcta para superficies irregulares y en ángulo y agujeros cruzados.

### Duración de la herramienta

Compruebe el desgaste de la plaquita y defina un programa predeterminado de vida útil de la herramienta. La forma más eficaz de supervisar el taladrado es utilizar un monitor de fuerza de avance.

### Mantenimiento

Cambie con regularidad el tornillo de sujeción de la plaquita. Limpie el asiento de la punta antes de cambiar la plaquita y asegúrese de usar una llave dinamométrica. No supere el desgaste máximo antes de rectificar las brocas enterizas de metal duro.

### Taladrado de agujeros profundos con CoroDrill® DS20

Si necesita alcanzar la mejor calidad del agujero al taladrar agujeros de 6-7xD con CoroDrill DS20, es importante utilizar una velocidad de avance reducida a la entrada (primeros 1-2 mm) (.039-.787 pulg.) y a la salida (últimos 5 mm) (.197 pulg.).

# Mandrinado

## Mandrinado en desbaste

CoroBore® BR30

D2

## Mandrinado de precisión

CoroBore® 826 XL

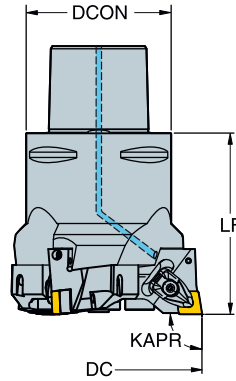
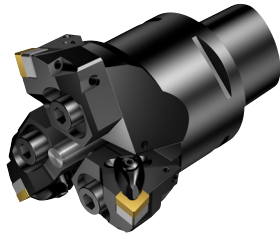
D3-D8

Para ver la gama completa, consulte [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

# Herramienta de mandrinado en desbaste CoroBore® BR30 de tres filos

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

KAPR 90°



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

C

							Dimensiones, mm, pulg.						
DCN	DCX			CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	ADJLX <sub>RDL</sub>	LF	BAR PSI	KG	CICT	MIID
106.00	122.00	12	1/2	C8	3	BR30-122CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.190	3	CNMG 12 04 08
4.173	4.803						3.150	.315	3.937	1015			
121.00	137.00	12	1/2	C8	3	BR30-137CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.340	3	CNMG 12 04 08
4.764	5.394						3.150	.315	3.937	1015			
136.00	152.00	12	1/2	C8	3	BR30-152CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.820	3	CNMG 12 04 08
5.354	5.984						3.150	.315	3.937	1015			
151.00	167.00	12	1/2	C8	3	BR30-167CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.970	3	CNMG 12 04 08
5.945	6.575						3.150	.315	3.937	1015			

D

Para obtener información sobre componentes, accesorios y piezas de repuesto para herramientas de mandrinar, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)  
 Para obtener más información sobre plaquitas, consulte el Catálogo de herramientas de torneado

E

F

G



G2

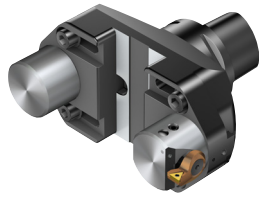


G5



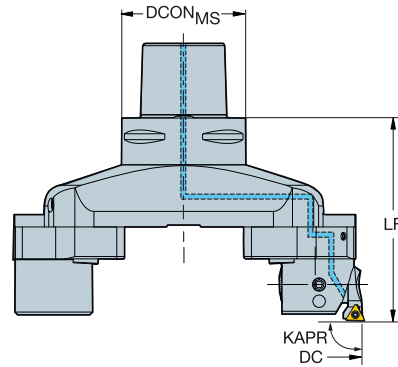
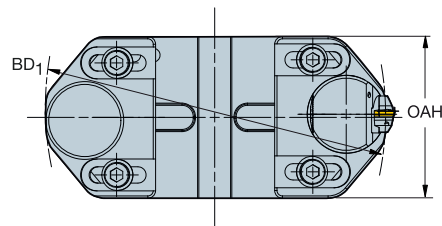
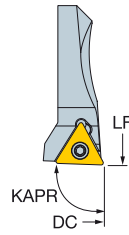
# Herramienta de mandrinado de precisión CoroBore® 826 XL

Coromant Capto® : suministro de refrigerante de gran precisión



KAPR  
STDNO

92°  
ISO26623-1



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

						Dimensiones, mm, pulg.										
DCN	DCX			GZC <sub>MS</sub>	CNSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	ADJLX <sub>PDL</sub>	LF	OAH	BD <sub>1</sub>			CICT	MIID	
154.35	207.65	11	1/4	C6	3	826-207TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	145.00	70	3.560	1	TCMT 11 03 04	
6.077	8.175						2.480	1.049	4.921	4.094	5.709	1015				
154.35	207.65	11	1/4	C8	3	826-207TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	145.00	70	6.430	1	TCMT 11 03 04	
6.077	8.175						3.150	1.049	5.394	4.094	5.709	1015				
204.35	257.65	11	1/4	C6	3	826-257TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	195.00	70	3.880	1	TCMT 11 03 04	
8.045	10.144						2.480	1.049	4.921	4.094	7.677	1015				
204.35	257.65	11	1/4	C8	3	826-257TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	195.00	70	7.630	1	TCMT 11 03 04	
8.045	10.144						3.150	1.049	5.394	4.094	7.677	1015				
254.35	307.65	11	1/4	C6	3	826-307TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	245.00	70	4.240	1	TCMT 11 03 04	
10.014	12.112						2.480	1.049	4.921	4.094	9.646	1015				
254.35	307.65	11	1/4	C8	3	826-307TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	245.00	70	8.720	1	TCMT 11 03 04	
10.014	12.112						3.150	1.049	5.394	4.094	9.646	1015				

Diámetros válidos para mandrinado frontal

No se recomienda el mandrinado a tracción con CoroBore® 826

Para obtener información sobre componentes, accesorios y piezas de repuesto para herramientas de mandrinar, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

Para obtener más información sobre plaquitas, consulte el Catálogo de herramientas de torneado



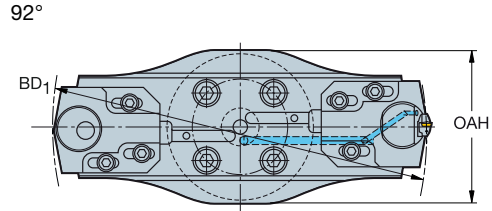
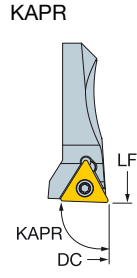
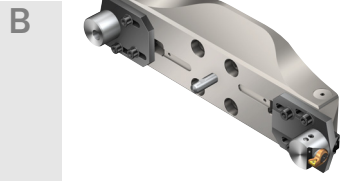
G2



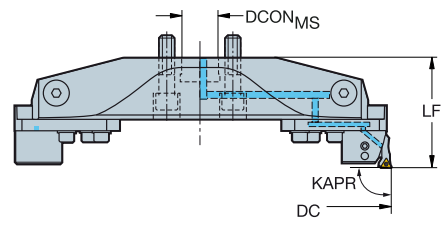
G5

# Herramienta de mandrinado de precisión CoroBore® 826 XL

Eje: suministro de refrigerante de gran precisión



- C
- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
  - TCMW



		Dimensiones, mm, pulg.												
DCN	DCX		CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	ADJL <sub>XFDL</sub>	LF	OAH	BD <sub>1</sub>			CICT	MIID
304.35	387.65	11 1/4	40X	1	826-387TC11HP	40.00	41.65	121.00	164.00	295.00	70	8.870	1	TCMT 11 03 04
11.982	15.262					1.575	1.640	4.764	6.457	11.614	1015			
384.35	467.65	11 1/4	40X	1	826-467TC11HP	40.00	41.65	126.00	164.00	375.00	70	10.400	1	TCMT 11 03 04
15.132	18.411					1.575	1.640	4.961	6.457	14.764	1015			
464.35	547.65	11 1/4	40X	1	826-547TC11HP	40.00	41.65	131.00	164.00	455.00	70	12.340	1	TCMT 11 03 04
18.282	21.561					1.575	1.640	5.157	6.457	17.913	1015			

Diámetros válidos para mandrinado frontal  
 No se recomienda el mandrinado a tracción con CoroBore® 826  
 Utilizar solo con portaherramientas 40X CoroBore XL. Deben pedirse por separado. Ver el catálogo de herramientas rotativas  
 En caso de haber una brida directamente en el husillo de la máquina, use un tapón de centrado, consulte el catálogo de herramientas rotativas  
 Para obtener información sobre componentes, accesorios y piezas de repuesto para herramientas de mandrinar, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)  
 Para obtener más información sobre plaquitas, consulte el Catálogo de herramientas de torneado

E

F

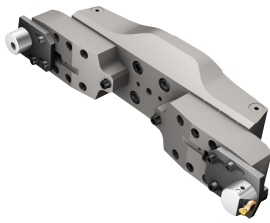
G






# Herramienta de mandrinado de precisión CoroBore® 826 XL

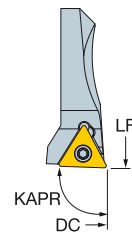
Eje: suministro de refrigerante de gran precisión

Con extensión de puente

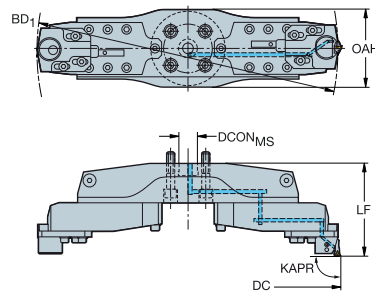


 TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
 TCEX  
 TCMW





KAPR



92°



Dimensiones, mm, pulg.

DCN	DCX			CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	ADJLX <sub>FDL</sub>	LF	OAH	BD <sub>1</sub>			CICT	MIID
544.35	787.65	11	1/4	40X	1	826-787TC11HP	40.00	121.65	205.00	164.00	535.00	70	24.430	1	TCMT 11 03 04
21.431	31.010						1.575	4.789	8.071	6.457	21.063	1015			
784.35	1027.65	11	1/4	40X	1	826-1027TC11HP	40.00	121.65	225.00	164.00	775.00	70	35.060	1	TCMT 11 03 04
30.880	40.459						1.575	4.789	8.858	6.457	30.512	1015			
1024.35	1267.65	11	1/4	40X	1	826-1267TC11HP	40.00	121.65	225.00	164.00	1015.00	70	44.110	1	TCMT 11 03 04
40.329	49.908						1.575	4.789	8.858	6.457	39.961	1015			

Diámetros válidos para mandrinado frontal

No se recomienda el mandrinado a tracción con CoroBore® 826

Utilizar solo con portaherramientas 40X CoroBore XL. Deben pedirse por separado. Ver el catálogo de herramientas rotativas

En caso de haber una brida directamente en el husillo de la máquina, use un tapón de centrado, consulte el catálogo de herramientas rotativas

Para obtener información sobre componentes, accesorios y piezas de repuesto para herramientas de mandrinar, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

Para obtener más información sobre plaquitas, consulte el Catálogo de herramientas de torneado



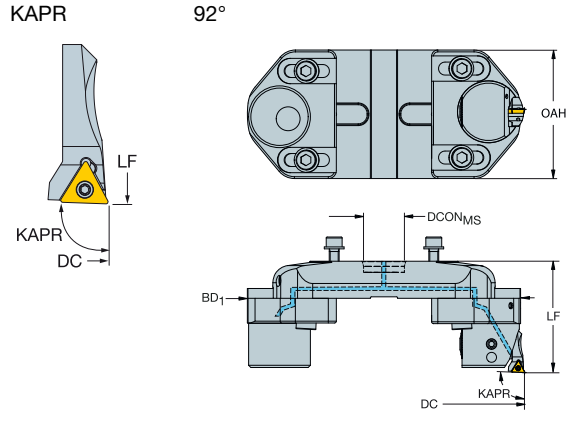
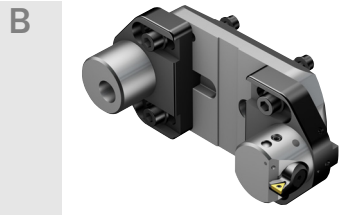
G2



G5

# Herramienta de mandrinado de precisión CoroBore® 826 XL

Eje: suministro de refrigerante de gran precisión  
Específica para mandrinado con Silent Tools



- C
- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
  - TCMW

D

		Dimensiones, mm, pulg.													
DCN	DCX	IC	IC	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	ADJLX <sub>FDL</sub>	LF	OAH	BD <sub>1</sub>	BAR PSI	KG	CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	33	1	826D-207TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	145.00	70	2.770	1	TCMT 11 03 04
6.077	8.175						1.299	1.049	3.819	4.094	5.709	1015			
204.35	257.65	11	1/4	33	1	826D-257TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	195.00	70	3.110	1	TCMT 11 03 04
8.045	10.144						1.299	1.049	3.819	4.094	7.677	1015			
254.35	307.65	11	1/4	33	1	826D-307TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	245.00	70	3.470	1	TCMT 11 03 04
10.014	12.112						1.299	1.049	3.819	4.094	9.646	1015			

Diámetros válidos para mandrinado frontal  
No se recomienda el mandrinado a tracción con CoroBore® 826  
Estos conjuntos de peso ligero han sido específicamente diseñados para usarse con adaptadores de mandrinado antivibratorios. Los adaptadores antivibratorios se compran por separado, consulte el catálogo de herramientas rotativas  
Para obtener información sobre componentes, accesorios y piezas de repuesto para herramientas de mandrinado, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)  
Para obtener más información sobre plaquitas, consulte el Catálogo de herramientas de torneado

E

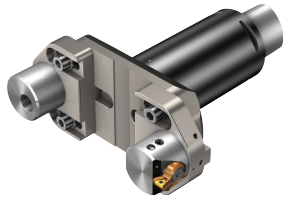
F

G



# Herramienta de mandrinado de precisión CoroBore® 826 XL de peso ligero

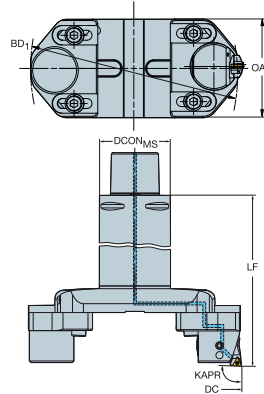
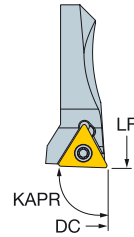
Coromant Capto® : suministro de refrigerante de gran precisión



- TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX
- TCMW

KAPR

92°



							Dimensiones, mm, pulg.								
DCN	DCX			CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	ADJLX <sub>FDL</sub>	LF	OAH	BD <sub>1</sub>			CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	C8	3	826L-207TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	145.00	70	6.300	1	TCMT 11 03 04
<i>6.077</i>	<i>8.175</i>						<i>3.150</i>	<i>1.049</i>	<i>9.331</i>	<i>4.094</i>	<i>5.709</i>	<i>1015</i>			
204.35	257.65	11	1/4	C8	3	826L-257TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	195.00	70	6.660	1	TCMT 11 03 04
<i>8.045</i>	<i>10.144</i>						<i>3.150</i>	<i>1.049</i>	<i>9.331</i>	<i>4.094</i>	<i>7.677</i>	<i>1015</i>			
254.35	307.65	11	1/4	C8	3	826L-307TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	245.00	70	7.030	1	TCMT 11 03 04
<i>10.014</i>	<i>12.112</i>						<i>3.150</i>	<i>1.049</i>	<i>9.331</i>	<i>4.094</i>	<i>9.646</i>	<i>1015</i>			

No se recomienda el mandrinado a tracción con CoroBore® 826

Diámetros válidos para mandrinado frontal

Para obtener información sobre componentes, accesorios y piezas de repuesto para herramientas de mandrinar, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

Para obtener más información sobre plaquitas, consulte el Catálogo de herramientas de torneado



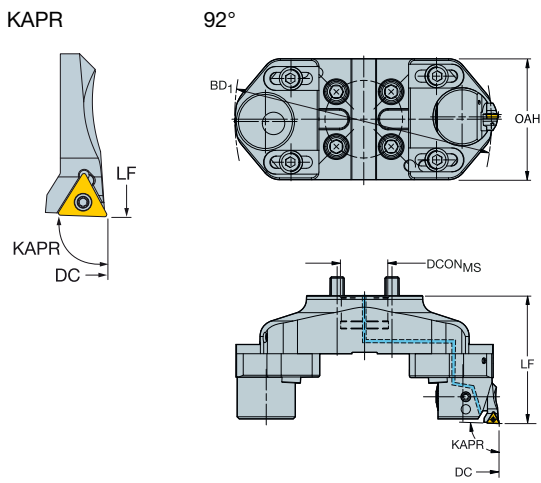
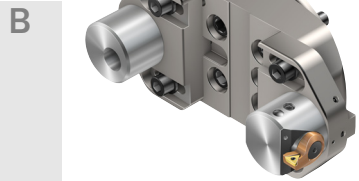
G2



G5

# Herramienta de mandrinado de precisión CoroBore® 826 XL de peso ligero

Eje: suministro de refrigerante de gran precisión



- C
- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
  - TCMW

		Dimensiones, mm, pulg.														
DCN	DCX			CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	ISO	ADJLX <sub>RDL</sub>	LF	OAH	BD <sub>1</sub>			CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	40S	1	826L-207TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	145.00	70	3.310	1	TCMT 11 03 04
6.077	8.175						1.575		1.049	4.606	4.094	5.709	1015			
204.35	257.65	11	1/4	40S	1	826L-257TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	195.00	70	3.650	1	TCMT 11 03 04
8.045	10.144						1.575		1.049	4.606	4.094	7.677	1015			
254.35	307.65	11	1/4	40S	1	826L-307TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	245.00	70	4.320	1	TCMT 11 03 04
10.014	12.112						1.575		1.049	4.606	4.094	9.646	1015			

Debe utilizarse con portaherramientas de fresas de planeado 40S, por ejemplo C8-391.05-40 060M. Pedir por separado.

No se recomienda el mandrinado a tracción con CoroBore® 826

Diámetros válidos para mandrinado frontal

Para obtener información sobre componentes, accesorios y piezas de repuesto para herramientas de mandrinar, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

Para obtener más información sobre plaquitas, consulte el Catálogo de herramientas de torneado

E

F

G



# Adaptadores de herramientas rotativas

Adaptadores	
Coromant Capto®	E2-E3
HSK	E4-E5
BIG-PLUS ISO	E6
BIG-PLUS MAS-BT	E7-E8
Big Plus Cat V	E9
ISO 7388-1	E10
MAS-BT	E11-E12
CAT-V	E13

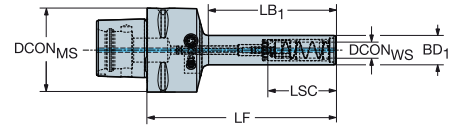
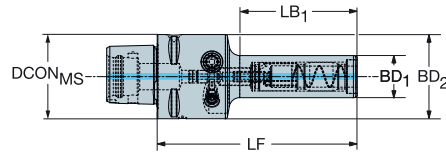
# Coromant Capto® a CoroChuck™ 930

Diseño tipo lápiz

DSGN

2

5



Dimensiones, mm, pulg.

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX
C4	8	3	1	2	930-C4-P-08-085	40.0	8.0	37	85.0	45.8	85.0		17.5	40.0		80	8.0	0.45	39000
						1.575	.315	1.457	3.346	1.803	3.346	.689	1.575	1160					
	10	3	1	2	930-C4-P-10-095	40.0	10.0	41	95.0	55.8	95.0		20.0	40.0		80	8.0	0.50	39000
						1.575	.394	1.614	3.740	2.197	3.740	.787	1.575	1160					
C5	8	3	1	5	930-C5-P-08-088	40.0	10.0	41	135.0	95.8	135.0		20.0	40.0		80	8.0	0.59	39000
						1.575	.394	1.614	5.315	3.772	5.315	.787	1.575	1160					
	10	3	1	5	930-C5-P-10-098	50.0	8.0	37	88.0	45.8	64.9	88.0	17.5	40.0	50.0	80	8.0	0.65	28000
						1.969	.315	1.457	3.465	1.803	2.555	3.465	.689	1.575	1.969	1160			
10	3	1	5	930-C5-P-10-138	50.0	10.0	41	98.0	55.8	74.9	98.0	20.0	40.0	50.0	80	8.0	0.70	28000	
					1.969	.394	1.614	3.858	2.197	2.949	3.858	.787	1.575	1.969	1160				
C6	8	3	1	5	930-C6-P-08-091	50.0	10.0	41	138.0	95.8	114.9	138.0	20.0	40.0	50.0	80	8.0	0.80	28000
						1.969	.394	1.614	5.433	3.772	4.524	5.433	.787	1.575	1.969	1160			
	10	3	1	5	930-C6-P-10-102	63.0	8.0	37	91.0	45.8	64.9	91.0	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.00	20000
						2.480	.315	1.457	3.583	1.803	2.555	3.583	.689	1.575	2.480	1160			
10	3	1	5	930-C6-P-10-142	63.0	10.0	41	102.0	55.8	75.0	102.0	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.07	20000	
					2.480	.394	1.614	4.016	2.197	2.953	4.016	.787	1.575	2.480	1160				
						63.0	10.0	41	142.0	95.8	115.0	142.0	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.16	20000
						2.480	.394	1.614	5.591	3.772	4.528	5.591	.787	1.575	2.480	1160			

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



G2



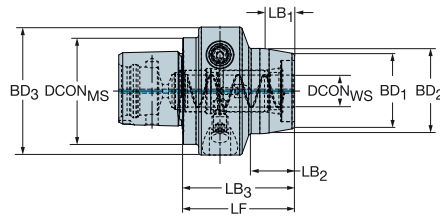
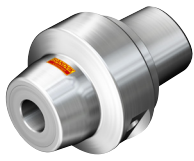
G5



# Coromant Capto® a CoroChuck™ 930

Para portaherramientas motorizados

Solo para sujeción por segmento y cambio de herramienta manual



				Dimensiones, mm, pulg.																
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX		
C3	6	3	1	930-C3-T-06-036	32.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	42.0	12°	80	8.0	0.26	10000		
					1.260	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.654	1160						
	8	3	1	930-C3-T-08-036	32.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	44.0	12°	80	8.0	0.28	10000		
10	3	1	1	930-C3-T-10-038	32.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	46.0	10°	80	8.0	0.31	10000		
					1.260	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.811	1160						
					930-C3-T-10-038	40.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	46.0	10°	80	8.0	0.37	10000	
C4	6	3	1	930-C4-T-06-036	40.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	42.0	12°	80	8.0	0.33	10000		
					1.575	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.654	1160						
	8	3	1	930-C4-T-08-036	40.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	44.0	12°	80	8.0	0.34	10000		
10	3	1	1	930-C4-T-10-038	40.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	46.0	10°	80	8.0	0.37	10000		
					1.575	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.811	1160						
					930-C4-T-10-038	50.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	50.0	10°	80	8.0	0.51	10000	
C5	6	3	1	930-C5-T-06-036	50.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	50.0	12°	80	8.0	0.49	10000		
					1.969	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.969	1160						
	8	3	1	930-C5-T-08-036	50.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	50.0	12°	80	8.0	0.50	10000		
10	3	1	1	930-C5-T-10-038	50.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	50.0	10°	80	8.0	0.51	10000		
					1.969	.315	1.457	1.417	.366	.504	.945	1.102	1.969	1160						
					930-C5-T-10-038	50.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	50.0	10°	80	8.0	0.51	10000	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



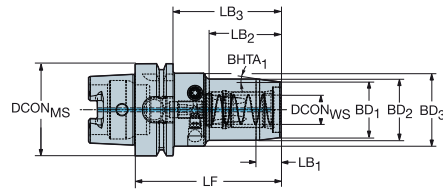
A

# HSK a CoroChuck™ 930

Diseño delgado

Adaptador del lado de la máquina HSK A/C

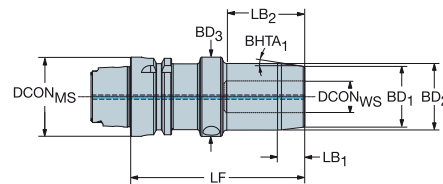
B



C

				Dimensiones, mm, pulg.																
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BD <sub>4</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	6	1	1	930-HA04-S-06-070	40.0	6.0	37	70.0	11.3	33.2	50.0	22.0	26.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.40	30000
					1.575	.236	1.457	2.756	.445	1.307	1.969	.866	1.024	1.260	1.575		1160			
8	1	1	1	930-HA04-S-08-070	40.0	8.0	37	70.0	11.3	35.3	50.0	24.0	28.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.42	30000
					1.575	.315	1.457	2.756	.445	1.390	1.969	.945	1.102	1.260	1.575		1160			
10	1	1	1	930-HA04-S-10-075	40.0	10.0	41	75.0	11.3	39.6	55.0	26.0	30.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.46	30000
					1.575	.394	1.614	2.953	.445	1.559	2.165	1.024	1.181	1.260	1.575		1160			
12	1	1	1	930-HA04-S-12-080	40.0	12.0	46	80.0	11.3	41.0	60.0	28.0	32.0	33.5	40.0	10°	80	8.0	0.51	30000
					1.575	.472	1.811	3.150	.445	1.614	2.362	1.102	1.260	1.319	1.575		1160			
50.0	6	1	1	930-HA05-S-06-074	50.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.64	25000
					1.969	.236	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.866	1.024	1.575	1.969		1160			
8	1	1	1	930-HA05-S-08-074	50.0	8.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.65	25000
					1.969	.315	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.945	1.102	1.575	1.969		1160			
10	1	1	1	930-HA05-S-10-080	50.0	10.0	41	80.0	11.3	34.2	54.0	26.0	30.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.71	25000
					1.969	.394	1.614	3.150	.445	1.346	2.126	1.024	1.181	1.575	1.969		1160			
12	1	1	1	930-HA05-S-12-085	50.0	12.0	46	85.0	11.3	38.2	59.0	28.0	32.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.75	25000
					1.969	.472	1.811	3.346	.445	1.504	2.323	1.102	1.260	1.575	1.969		1160			

D



E

				Dimensiones, mm, pulg.															
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX		
50.0	20	1	1	930-HA05-S-20-090	50.0	20.0	51	90.0	16.0	64.0	37.6	41.5	7°	80	8.0	0.89	25000		
					1.969	.787	2.008	3.543	.630	2.520	1.480	1.634		1160					

F

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

G



G2

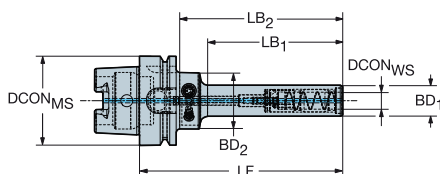


G5

# HSK a CoroChuck™ 930

Diseño tipo lápiz

Adaptador del lado de la máquina HSK A/C



				Dimensiones, mm, pulg.												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX
63.0	8	1	1	930-HA06-P-08-094	63.0	8.0	37	94.0	45.8	65.5	17.5	40.0	80	8.0	0.87	20000
					2.480	.315	1.457	3.701	1.803	2.579	.689	1.575	1160			
	10	1	1	930-HA06-P-10-104	63.0	10.0	41	104.0	55.8	75.5	20.0	40.0	80	8.0	0.91	20000
					2.480	.394	1.614	4.094	2.197	2.972	.787	1.575	1160			
	10	1	1	930-HA06-P-10-144	63.0	10.0	41	144.0	95.8	115.5	20.0	40.0	80	8.0	1.01	20000
					2.480	.394	1.614	5.669	3.772	4.547	.787	1.575	1160			

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



G2



G5

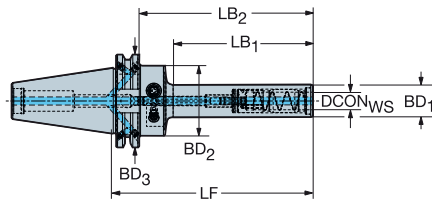


A

**BIG-PLUS ISO a CoroChuck™ 930**

Adaptador del lado de la máquina compatible con ISO 7388-1 y DIN 69871-ADB

B



Diseño tipo lápiz

C

				Dimensiones, mm, pulg.													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>VS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>WS</sub>	CRKS	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-IB40-P-08-088	8.0	M16	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.06	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-IB40-P-10-098	10.0	M16	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.10	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-IB40-P-10-138	10.0	M16	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.20	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

SISTEMA BIG-PLUS® con licencia de BIG Daishowa

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

D

E

F

G



G2



G5

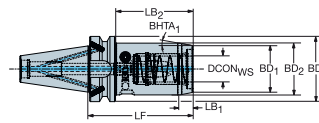
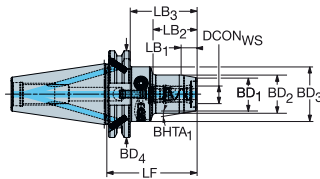
# BIG-PLUS MAS-BT a CoroChuck™ 930

Adaptador del lado de la máquina compatible con MAS-BT 403 y JIS B 6339

DSGN

10

6



## Diseño delgado

		Dimensiones, mm, pulg.																					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON <sub>WS</sub>	CRKS	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	LB <sub>4</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BD <sub>4</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
30.0	6	1	1	6	930-BB30-S-06-048	6.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		22.0	26.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000	
						.236		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.866	1.024	1.811			1160				
	8	1	1	6	930-BB30-S-08-048	8.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		24.0	28.0	46.0		12°	80	8.0	0.57	25000	
						.315		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.945	1.102	1.811			1160				
	10	1	1	6	930-BB30-S-10-048	10.0	M12	41	48.0	9.3	13.8	48.0		26.0	30.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000	
						.394		1.614	1.890	.366	.543	1.890		1.024	1.181	1.811			1160				
	12	1	1	10	930-BB30-S-12-082	12.0	M12	46	82.0	11.3	38.2	60.0	82.0	28.0	32.0	40.0	46	10°	80	8.0	0.76	25000	
						.472		1.811	3.228	.445	1.504	2.362	3.228	1.102	1.260	1.575	1.811		1160				
	20	1	1	6	930-BB30-S-20-088	20.0	M12	51	88.0	16.0	66.0	88.0		38.0	42.0	46.0		7°	80	8.0	0.94	25000	
						.787		2.008	3.465	.630	2.598	3.465		1.496	1.654	1.811			1160				

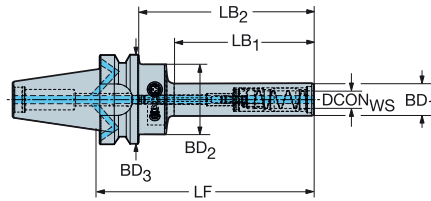
SISTEMA BIG-PLUS® con licencia de BIG Daishowa

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



# BIG-PLUS MAS-BT a CoroChuck™ 930

Adaptador del lado de la máquina compatible con MAS-BT 403 y JIS B 6339



Diseño tipo lápiz

				Dimensiones, mm, pulg.													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>WS</sub>	CRKS	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX
30.0	8	1	1	930-BB30-P-08-088	8.0	M12	37	88.0	45.8	66.0	17.5	40.0	46.0	80	8.0	0.60	25000
					.315	1.457	3.465	1.803	2.598	.689	1.575	1.811	1160				
					.394	1.614	3.858	2.197	2.992	.787	1.575	1.811	1160				
10	1	1	930-BB30-P-10-098	10.0	M12	41	98.0	55.8	76.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.64	25000	
				.394	1.614	3.858	2.197	2.992	.787	1.575	1.811	1160					
				.394	1.614	5.433	3.772	4.567	.787	1.575	1.811	1160					
10	1	1	930-BB30-P-10-138	10.0	M12	41	138.0	95.8	116.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.74	25000	
				.394	1.614	5.433	3.772	4.567	.787	1.575	1.811	1160					
				.394	1.614	5.433	3.772	4.567	.787	1.575	1.811	1160					
40.0	8	7	1	930-BB40-P-08-095	8.0	M16	37	95.0	45.8	65.5	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.21	18000
					.315	1.457	3.740	1.803	2.579	.689	1.575	2.480	1160				
					.394	1.614	4.134	2.197	2.972	.787	1.575	2.480	1160				
10	7	1	930-BB40-P-10-105	10.0	M16	41	105.0	55.8	75.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.25	18000	
				.394	1.614	4.134	2.197	2.972	.787	1.575	2.480	1160					
				.394	1.614	4.134	2.197	2.972	.787	1.575	2.480	1160					
10	7	1	930-BB40-P-10-145	10.0	M16	41	145.0	95.8	115.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.35	18000	
				.394	1.614	5.709	3.772	4.547	.787	1.575	2.480	1160					
				.394	1.614	5.709	3.772	4.547	.787	1.575	2.480	1160					

SISTEMA BIG-PLUS® con licencia de BIG Daishowa

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



G2

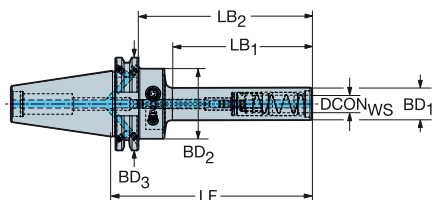


G5

# BIG-PLUS CAT-V a CoroChuck™ 930

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

Diseño tipo lápiz



## Agujero métrico

				Dimensiones, mm, pulg.													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>HS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>WS</sub>	CRKS	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-VB40-P-08-088	8.0	5/8"-11	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.07	18000
					.315	1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160				
	10	7	1	930-VB40-P-10-098	10.0	5/8"-11	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.11	18000
					.394	1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160				
	10	7	1	930-VB40-P-10-138	10.0	5/8"-11	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.21	18000
					.394	1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160				

SISTEMA BIG-PLUS® con licencia de BIG Daishowa

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



A

ADAPTADORES DE HERRAMIENTAS ROTATIVAS

Adaptador de máquina ISO 7388-1

**ISO 7388-1 a CoroChuck™ 930**

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

Diseño tipo lápiz

				Dimensiones, mm, pulg.													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>WS</sub>	CRKS	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-I40-P-08-088	8.0	M16	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.04	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-I40-P-10-098	10.0	M16	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.09	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-I40-P-10-138	10.0	M16	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.18	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

C

D

E

F

G

G2

G5

E 10



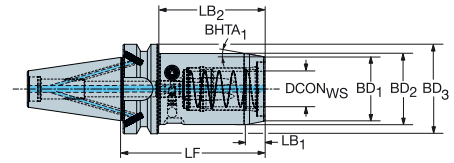
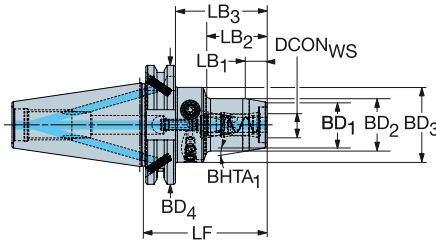
# MAS-BT 403 a CoroChuck™ 930

Adaptador del lado de la máquina compatible con JIS B 6339

DSGN

10

6



## Diseño delgado

					Dimensiones, mm, pulg.																		
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON <sub>WS</sub>	CRKS	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	LB <sub>4</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BD <sub>4</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
30.0	6	1	1	6	930-B30-S-06-048	6.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		22.0	26.0	46.0		12°	80	8.0	0.55	25000	
						.236		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.866	1.024	1.811			1160				
	8	1	1	6	930-B30-S-08-048	8.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		24.0	28.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000	
						.315		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.945	1.102	1.811			1160				
	10	1	1	6	930-B30-S-10-048	10.0	M12	41	48.0	9.3	13.8	48.0		26.0	30.0	46.0		12°	80	8.0	0.55	25000	
						.394		1.614	1.890	.366	.543	1.890		1.024	1.181	1.811			1160				
	12	1	1	10	930-B30-S-12-082	12.0	M12	46	82.0	11.3	38.2	60.0	82.0	28.0	32.0	40.0	46	10°	80	8.0	0.75	25000	
						.472		1.811	3.228	.445	1.504	2.362	3.228	1.102	1.260	1.575	1.811			1160			
	20	1	1	6	930-B30-S-20-088	20.0	M12	51	88.0	16.0	66.0	88.0		38.0	42.0	46.0		7°	80	8.0	0.93	25000	
						.787		2.008	3.465	.630	2.598	3.465		1.496	1.654	1.811			1160				

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



A

ADAPTADORES DE HERRAMIENTAS ROTATIVAS

Adaptador de máquina MAS-BT

**MAS-BT 403 a CoroChuck™ 930**

Adaptador del lado de la máquina compatible con JIS B 6339

Diseño tipo lápiz

B

C

Dimensiones, mm, pulg.

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>WS</sub>	CRKS	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	$\frac{\text{BAR}}{\text{PSI}}$	NM	KG	RPMX
30.0	8	1	1	930-B30-P-08-088	8.0	M12	37	88.0	45.8	66.0	17.5	40.0	46.0	80	8.0	0.59	25000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.598	.689	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	930-B30-P-10-098	10.0	M12	41	98.0	55.8	76.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.63	25000
					.394		1.614	3.858	2.197	2.992	.787	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	930-B30-P-10-138	10.0	M12	41	138.0	95.8	116.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.73	25000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.567	.787	1.575	1.811	1160			
40.0	8	7	1	930-B40-P-08-095	8.0	M16	37	95.0	45.8	65.5	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.20	18000
					.315		1.457	3.740	1.803	2.579	.689	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	930-B40-P-10-105	10.0	M16	41	105.0	55.8	75.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.24	18000
					.394		1.614	4.134	2.197	2.972	.787	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	930-B40-P-10-145	10.0	M16	41	145.0	95.8	115.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.34	18000
					.394		1.614	5.709	3.772	4.547	.787	1.575	2.480	1160			

D

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

E

F

G

G2

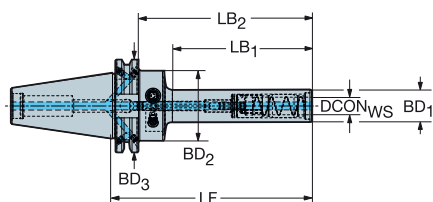
G5

E 12

# CAT-V a CoroChuck™ 930

Diseño tipo lápiz

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



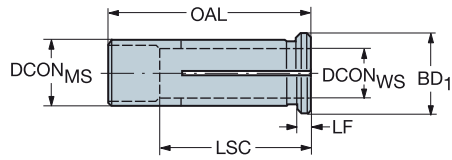
				Dimensiones, mm, pulg.													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>HS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>HS</sub>	CRKS	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-V40-P-08-088	8.0	5/8"-11	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.05	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-V40-P-10-098	10.0	5/8"-11	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.09	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-V40-P-10-138	10.0	5/8"-11	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.19	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite [www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)



# Manguitos cilíndricos

Suministro de refrigerante de precisión



B

## Versión en pulgadas

					Dimensiones, pulg.						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	OAL	LF	PSI	LBS
12	1/8	1	4	A393.CF-12 02 40	.472	.125	1.574	1.732	.157	1160	.079
	3/16	1	4	A393.CF-12 03 40	.472	.187	1.574	1.732	.157	1160	.066

Para ver extractores para pinzas cilíndricas, consulte el catálogo de herramientas rotativas

D

E

F

G



# Información general

ISO 13399	G2
Información sobre el suministro de refrigerante	G5
Reacondicionamiento	G6
Información de seguridad	G7
Concepto Coromant para Reciclado (CRC)	G8

**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 relativos a las 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 los productos 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. ¡Imagine 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
CBMD	Fabricante del rompevirutas
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 <sub>BALL</sub>	Número de artículos de corte - plaquita de punta esférica
CICT <sub>E</sub>	Número de elementos de corte - posición final
CICT <sub>P</sub>	Número de elementos de corte - posición periférica
CICT <sub>S</sub>	Número de elementos de corte - posición lateral
CICT <sub>SP</sub>	Número de artículos de corte - plaquita de protección del mango
CICT <sub>T</sub>	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 <sub>MS</sub>	Código del tamaño de la conexión del lado de la máquina
CZC <sub>WS</sub>	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

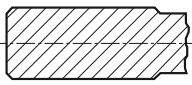
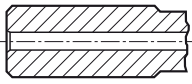
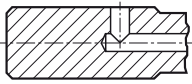
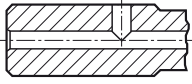
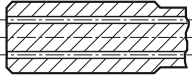
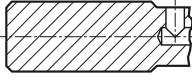
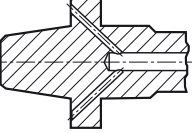
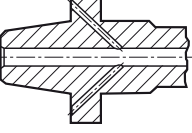

DAXX	Diámetro exterior mínimo de la ranura axial
DBC	Diámetro del agujero de fijación
DC	Diámetro de corte
DCB	Diámetro del agujero de conexión
DCBN	Diámetro del agujero de conexión mínimo
DCBX	Diámetro del agujero de conexión máximo
DCF	Contacto frontal del diámetro de corte
DCIN	Diámetro de corte interior
DCN	Diámetro de corte mínimo
DCON	Diámetro de conexión
DCON <sub>MS</sub>	Diámetro de conexión del lado de la máquina
DCON <sub>WS</sub>	Diámetro de conexión del lado de la pieza
DCONN <sub>WS</sub>	Diámetro de conexión mínimo del lado de la pieza
DCONX <sub>WS</sub>	Diámetro de conexión máximo del lado de la pieza
DCPS	Capacidad del chip de datos
DCSF <sub>MS</sub>	Diámetro de superficie de contacto del lado de la máquina
DCSF <sub>WS</sub>	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
GB	Ángulo de la faceta frontal
H	Altura del mango
HA	Altura teórica de la rosca
HB	Diferencia de la altura de la rosca
HBH	Altura de desajuste de base a cabeza
HC	Altura real de la rosca
HF	Altura funcional
HRY	Punto más bajo desde el plano de referencia
HSUP	Altura de soporte
HTB	Altura del cuerpo
HTH	Altura
IC	Diámetro de la circunferencia inscrita
INSL	Longitud de la plaquita
INSUC	Código de utilización de la plaquita
IZC	Código de tamaño de plaquita
KAPR	Ángulo del filo de corte de la herramienta
KAPR_EFW	Ángulo del filo de la herramienta - avance final
KCH	Chafán del vértice
KRINS	Ángulo del filo mayor
KWW	Anchura del chavetero
L	Longitud del filo de corte
LAMS	Ángulo de inclinación
LB	Longitud del cuerpo
LCF	Longitud de la ranura para viruta
LCOX	Longitud máxima de tronzado
LE	Longitud efectiva del filo
LF	Longitud funcional
LFN	Longitud funcional mínima
LH	Longitud de la cabeza
LPR	Longitud saliente
LS	Longitud del mango
LSC	Longitud de sujeción
LSCN	Longitud de sujeción mínima
LSCS	Distancia hasta el inicio de la sujeción
LSCX	Longitud de sujeción máxima
LSD	Longitud exacta del mango
LU	Longitud útil (máx. recomendada)
LU_BFW	Longitud útil - refrentado inverso
LUX	Longitud utilizable máxima
MHD	Distancia del agujero de montaje
MIID	Identificación de la plaquita maestra
MIID <sub>E</sub>	Identificación de plaquita principal - posición final
MIID <sub>S</sub>	Identificación de plaquita principal - posición lateral
MIID <sub>C</sub>	Identificación de plaquita principal - posición central
MIID <sub>P</sub>	Identificación de plaquita principal - posición periférica
MIID <sub>I</sub>	Identificación de plaquita principal - posición intermedia
MMCC	Código del par pre-reglado
MMCX	Par de corte máx.
NOF	Número de ranuras
NT	Número de dientes
OAH	Altura global
OAL	Longitud global
OAW	Anchura global
OH	Voladizo recomendado
OHN	Voladizo mínimo

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



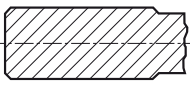
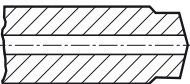
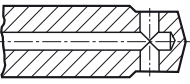
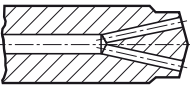
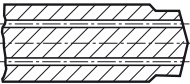
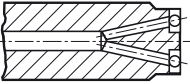
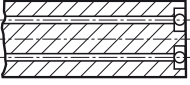
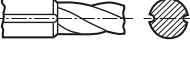
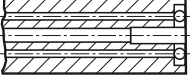
**CNSC**

**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	

# Reacondicionamiento

Ofrecemos mucho más que un «rectificado tradicional. Con nuestro servicio de reacondicionado, garantizamos el rendimiento original una y otra vez para reducir sus costes por aplicación.

## Nuestra oferta



100%

### Fiabilidad

Nuestros especialistas están disponibles para proporcionarle soporte y conocimientos.



x3

### Rendimiento original

La calidad original de la herramienta está garantizada hasta tres veces.



50%

### Reducción

El reacondicionado le permite reducir sus costes de herramienta hasta un 50 %.

## Productos incluidos



Taladrado



Fresado



Escariado



Como indica el símbolo de reacondicionado en las páginas de la gama y el producto.

## Información adicional



### Caja de reacondicionado

La caja está disponible en dos tamaños  
- Pequeña (300 x 200 x 138 mm)  
Número de artículo: 6949557

- Mediana (400 x 300 x 138 mm)  
Número de artículo: 6949558

Todas las herramientas de Sandvik Coromant pueden enviarse en la misma caja.



### Servicio de reacondicionamiento

- Antes del reacondicionado, una inspección determinará si su herramienta puede reacondicionarse. Las herramientas que no puedan reacondicionarse le serán devueltas

- Un marcado láser en el mango de la herramienta indica cada servicio de reacondicionado realizado

- Las herramientas se suministran en su embalaje original



### ¿Qué sucede con sus herramientas?

- Restauración total de la geometría

- Reducción de la longitud de la broca

- Reducción del diámetro y longitud de la fresa de ranurar (Diámetro mínimo de en torno a 0.9xDc)

- La tolerancia del diámetro del escariador se mantiene

Para obtener información sobre los precios, póngase en contacto con su representante de Sandvik Coromant más cercano.

# Información de seguridad respecto al rectificado de metal duro

## Composición de los materiales

La mayoría de los productos de metal duro contienen carburo de tungsteno y cobalto. Otras sustancias pueden contener carburo de titanio, carburo de tantalio, carburo de niobio, carburo de cromo, carburo de molibdeno o carburo de vanadio. Algunas calidades contienen carbonitruro de titanio y/o de níquel.

## 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:

Caja de transporte para herramientas de metal duro (madera):

Caja de transporte para plaquitas (madera):

Números de pedido

91617

92994

92995