

Cómo elegir la broca

1 Defina el diámetro del agujero y la profundidad de taladrado

Encuentre las gamas de diámetros y profundidades de taladrado para las brocas indicadas en la tabla.

2 Seleccione el tipo de broca

Seleccione una broca para el desbaste o acabado de agujeros. Compruebe que la broca es apropiada para el material de la pieza a trabajar.

3 Seleccione el tipo de mango

Muchas brocas están disponibles con diferentes opciones de montaje.

Busque el tipo compatible con su máquina.

4 Pida la broca

Una vez encontrado el tipo de broca que mejor se adapte a sus necesidades, elija una broca que cubra la gama de diámetros de agujero que usted necesite.

5 Seleccione la plaquita si fuera necesario

En el caso de haber elegido una broca con plaquita intercambiable para agujero corto, deberá pedir las plaquitas por separado.

Busque las plaquitas adecuadas para su diámetro de taladrado y seleccione las calidades de geometrías recomendadas para el material de la pieza.

Símbolos de las referencias de página:



Broca con plaquitas intercambiables



Piezas de repuesto/ accesorios



Brocas de metal duro integral



Cómo se elige la herramienta, información general



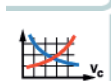
Sistemas de herramienta



Descripciones de las calidades



Plaquitas



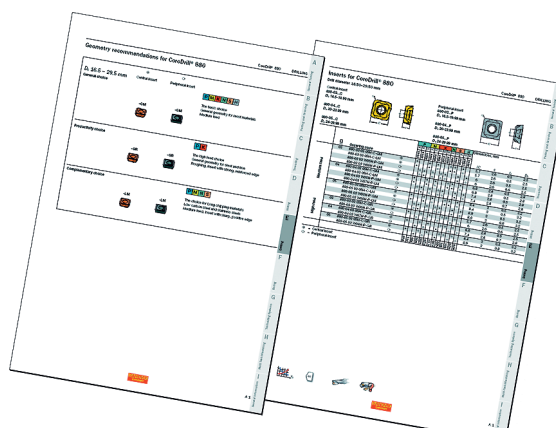
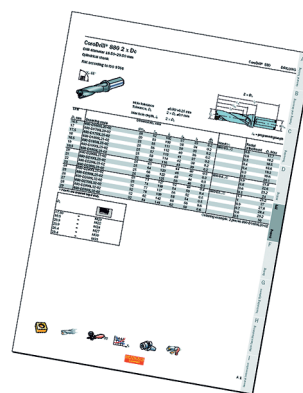
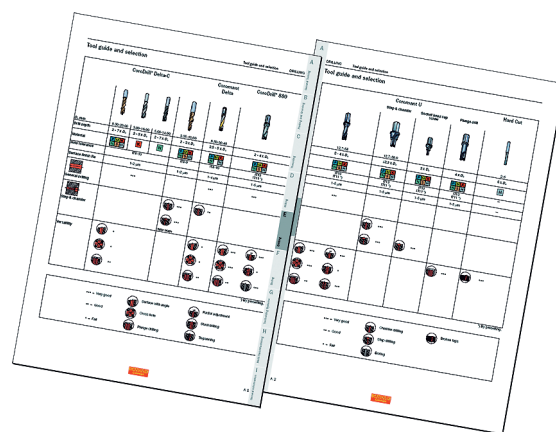
Datos de corte



Opciones a la medida



Tabla de conversión, fórmulas y definiciones



Si desea más información técnica, consulte la Guía técnica sobre corte de metal

TALADRADO

Aplicaciones

Guía y selección de herramientas E4

Productos

Brocas de plaquita intercambiable E5

CoroDrill® 880, ranura en espiral E55
Mango cilíndrico E62
Coromant Capto® E68
Manguito excéntrico E74
Plaquitas E85

CoroDrill 881 canal en espiral
Mango cilíndrico E79
Coromant Capto® E85
Plaquitas E85

Coromant U, ranura recta
Broca escalonada para cabeza tornillo E86
Broca para "plunge" E86
Plaquitas E87

Portabrocas ajustable
Soporte para brocas con mango cilíndrico E90

Brocas integrales de metal duro E6
CoroDrill® Delta-C 840, taladrado general en todos los materiales E7
CoroDrill® Delta-C 841, para agujeros roscados E24
CoroDrill® Delta-C 842, taladrado de fundición E25
CoroDrill® Delta-C 846, para superaleaciones termorresistentes E29
CoroDrill® Delta-C 850, para aluminio E32
CoroDrill® 854/856, para composites E36
CoroDrill® 452 para composites E39

Brocas de metal duro, soldadas
Coromant Delta, para agujeros de tolerancia estrecha E45

Brocas sacamachos HC
Broca para sacar machos rotos E54

Datos de corte E96

Información sobre calidades E128

TALADRADO DE AGUJEROS PROFUNDOS
CoroDrill® 805 E134
Patines guía para cabezas de broca ajustables T-Max® E136
Datos de corte para CoroDrill® 805 E137

D

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general

Guía y selección de herramientas

CoroDrill® Delta-C						CoroDrill® 854 y 856	Coromant Delta
Brocas de metal duro integral						CoroDrill® 452 ¹⁾	Broca de metal duro integral
Página	E7	E25	E29	E32	E24	E37	E52
D _c mm	0.30-20.00	3.00-16.00	3.00-12.00	5.00-14.00	3.35-17.50	4.00-12.70	9.50-30.40
D _c pulgadas	.0118-.787	.118-.630	.118-.472	.197-.551	.132-.689	.157-.500	.3740-1.197
	   					 	
	R840	R842	R846	R850	R841	854.1 856.1	R411.5
Profundidad de taladrado	2 - 7 x D _c	2 - 5 x D _c	2 - 5 x D _c	2 - 7 x D _c	2 - 3 x D _c	4 - 5 x D _c	3.5 - 5 x D _c
Material						 Composites	
Tolerancia de agujero	IT8-10				IT8-9	IT 8-9	IT8-10
Acabado superficial Ra	1 -2 40-75 μ pulg.				1 -2 40-75 μ pulg.	1 -5 40-200 μ pulg.	1 -4 40-160 μ pulg.
 Taladrado en general	...						...
 Bidiаметral y chafflán					 ...  ... <i>Tailor Made</i>		 ..
Versatilidad	 •  •  ..					 •  •  ..	 •  •  ..

... =Muy buena
 .. = Buena
 • =No recomendada

 Superficie en ángulo
 Agujero cruzado

 Ajuste radial
 Taladrado de paquetes

 Taladrado a media caña
 Trepanado

1) CoroDrill® 452; en el caso de materiales compuestos, véase la página E39

Guía y selección de herramientas

CoroDrill® 880		CoroDrill® 881	Coromant U	Brocas sacamachos
Broca de plaquita intercambiable Bidiametral y chaflán		Broca de plaquita intercambiable	Broca de plaquita intercambiable Broca para "plunge"	
E62	J3	E78	E86	E54
12.00-63.50	12.00-63.50	14.00-23.50	12.70-35.00	2.00-6.00
.492-2.500	.422-2.480	.562-.937	.500-1.378	.079-.236
				
880		881	R416.22	HC
$2 - 5 \times D_c$	$\leq 3.0 \times D_c$	$2 - 5 \times D_c$	$4 \times D_c$	$5 \times D_c$
				
IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	—
1 -5 40-200 μ pulg.	1 -5 40-200 μ pulg.	1 -5 40-200 μ pulg.	1 -5 40-200 μ pulg.	1 -5 40-200 μ pulg.
...				
	 ...  ...			
 ...  ...  ...  ...  ...		 ...  ...  ...	 ...	 ...

*) Por pre-reglaje.

- ... =Muy buena
- = Buena
- =No recomendada



Taladrado con chaflanes



Mandrinado



Taladrado escalonado



Machos rotos

CoroDrill® Delta-C

Brocas integrales de metal duro R840/R841, R842 y R846

Para elevada productividad en realización de agujeros

CoroDrill® Delta-C R840

Primera elección para taladrado general en todos los materiales

- Corto: $2-3 \times D_c$
- Largo: $4-5 \times D_c$
- Extralargo: $6-7 \times D_c$
- Geometría fácil de rectificar

CoroDrill® Delta-C R846

Primera elección en superaleaciones termo-resistentes

- Corto: $2-3 \times D_c$
- Largo: $4-5 \times D_c$
- Geometría para un proceso de taladrado fiable

Mangos:

Primera elección Cilíndrico (DIN 6535HA) Opción Whistle Notch (DIN 6535 HE)

Broca para achaflanar CoroDrill Delta-C R841

Para agujeros roscados

CoroDrill® Delta-C R842

Primera elección para taladrado de fundición

- Corto: $2-3 \times D_c$
- Largo: $4-5 \times D_c$
- Geometría fácil de rectificar

Brocas de precisión montadas en portapinzas de precisión

Hydro-Grip®

fuerza de fijación superior y excentricidad mínima

HydroGrip® tipo lápiz

mejora la accesibilidad

Calidades: Áreas de aplicación ISO:

GC 1220
General

P M K

N S H

GC 1210
Optimizada

K P

Tailor Made

Tailor Made

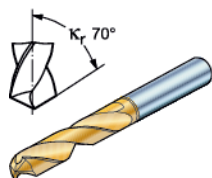
Opciones de diseño de herramientas disponibles según requisitos propios del cliente. Si desea más información sobre el programa Tailor Made, consulte la página J3

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × D_c para mecanizado de piezas pequeñas

R840

Mango cilíndrico

Inch/metric dimensions



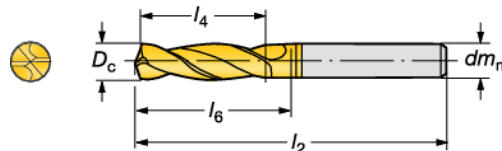
Diámetro de broca: 1,50-2,90 mm (0,059 - 0,114 pulg.)
 Profundidad máx. de agujero: 4 - 5 × D_c
 Recubrimiento: TiN
 Tolerancia de agujero: IT8-10
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Broca estándar 4-5 x D_c: DIN 1899

Tolerancias: $dm_m = h6$
 D_c = h7

GC1020

Suministro de refrigerante externo

 l_4 = profundidad de taladrado recomendada

D _c mm	D _c pulgadas	Tamaño de la rosca	Suministro de refrigerante externo	P		M		K		N		S		H		Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
				1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	dm _{mm}	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm		
1.50	.0591		R840-0150-50-A0B	☆				☆					☆				1.50	32	1.260	7	.276	9	
1.59	.0626		R840-0159-50-A0B	☆				☆					☆				1.59	34	1.339	8	.315	10	
1.60	.0630		R840-0160-50-A0B	☆				☆					☆				1.60	34	1.339	8	.315	10	
1.70	.0669		R840-0170-50-A0B	☆				☆					☆				1.70	34	1.339	8	.315	10	
1.80	.0709		R840-0180-50-A0B	☆				☆					☆				1.80	36	1.417	9	.354	11	
1.90	.0748		R840-0190-50-A0B	☆				☆					☆				1.90	36	1.417	9	.354	11	
1.98	.0780		R840-0198-50-A0B	☆				☆					☆				1.98	38	1.496	9	.354	12	
2.00	.0787		R840-0200-50-A0B	☆				☆					☆				2.00	38	1.496	9	.354	12	
2.10	.0827		R840-0210-50-A0B	☆				☆					☆				2.10	38	1.496	9	.354	12	
2.20	.0866		R840-0220-50-A0B	☆				☆					☆				2.20	40	1.575	10	.394	13	
2.30	.0906		R840-0230-50-A0B	☆				☆					☆				2.30	40	1.575	10	.394	13	
2.38	.0937		R840-0238-50-A0B	☆				☆					☆				2.38	43	1.693	11	.433	14	
2.40	.0945		R840-0240-50-A0B	☆				☆					☆				2.40	43	1.693	11	.433	14	
2.50	.0984		R840-0250-50-A0B	☆				☆					☆				2.50	43	1.693	11	.433	14	
2.60	.1024		R840-0260-50-A0B	☆				☆					☆				2.60	43	1.693	11	.433	14	
2.70	.1063		R840-0270-50-A0B	☆				☆					☆				2.70	46	1.811	12	.472	16	
2.78	.1094		R840-0278-50-A0B	☆				☆					☆				2.78	46	1.811	12	.472	16	
2.80	.1102		R840-0280-50-A0B	☆				☆					☆				2.80	46	1.811	12	.472	16	
2.90	.1142		R840-0290-50-A0B	☆				☆					☆				2.90	46	1.811	12	.472	16	



E94



E128



E4



G6



E2



J3

D

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

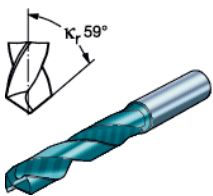
J

Información general

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 × D_c para mecanizado de piezas pequeñas

R840
Mango cilíndrico

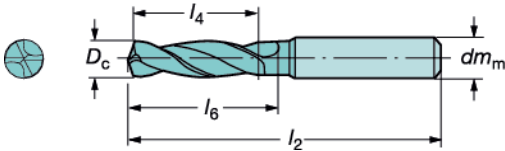
Inch/metric dimensions



Diámetro de broca: 0,30-1,40 mm (0,0118-0,055 pulg.)
Profundidad máx. de agujero: 6 - 7 × D_c
Recubrimiento: -
Tolerancia de agujero: IT8-10
Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
Refrigerante: Emulsión o refrigerante

H10F

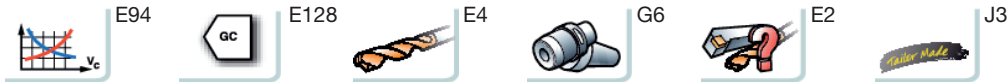
Suministro de refrigerante externo



Broca estándar 6-7 x D_c: DIN 1897 (diám. 1,5-1,8 mm (0,059-0,071 pulg.)
DIN 6539 (diám. 1,9-2,9 mm (0,075-0,114 pulg.)
Tolerancias: dm_m = h6
D_c = h7

l ₄ = profundidad de taladrado recomendada																					
D _c pulgad as		Tamaño de la rosca	Suministro de refrigerante externo	P		M		K		N		S		H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						
				GC -		GC -		GC -		GC -		GC -		GC -		dm _{mm}	h ₂ mm	h ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
				1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F						
D _c mm			Código de pedido ¹⁾		☆		☆		☆		☆		☆								
0.30	.0118		R840-0030-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.00	25	.984	1.5	.059	1.9
0.40	.0157		R840-0040-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.00	25	.984	2.2	.087	3
0.50	.0197		R840-0050-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.00	25	.984	2.7	.106	3.4
0.60	.0236		R840-0060-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.00	25	.984	3.1	.122	3.9
0.70	.0276		R840-0070-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.00	25	.984	3.8	.150	4.8
0.80	.0315		R840-0080-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.50	25	.984	4.2	.165	5.3
0.90	.0354		R840-0090-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.50	25	.984	4.8	.189	6
1.00	.0394		R840-0100-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.50	25	.984	5.4	.213	6.8
1.10	.0433		R840-0110-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.50	25	.984	6	.236	7.6
1.20	.0472		R840-0120-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.50	25	.984	6.8	.268	8.5
1.30	.0512		R840-0130-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.50	25	.984	6.8	.268	8.5
1.40	.0551		R840-0140-70-A0B		☆		☆		☆		☆		☆			1.50	25	.984	7.6	.299	9.5

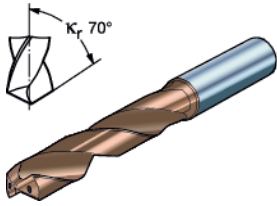
1) 5 piezas



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R840

Mango cilíndrico

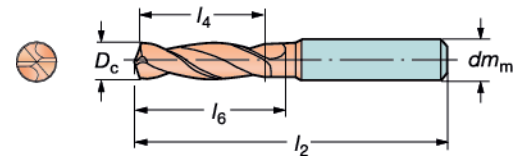


Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo
 Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c

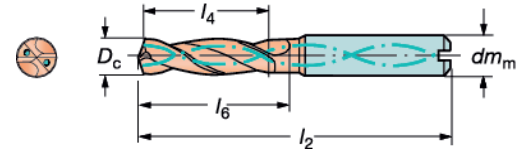
Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias: d_m = h6
 D_c = m7



Entrada de refrigerante interior



l₄ = profundidad de taladrado recomendada

D _c mm	D _c pulg. as	Tamaño de la rosca	Suministro de refrigerante externo	P M K N S H						Entrada de refrigerante interior	P M K N S H						Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							
				GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	d _m mm	ℓ mm	ℓ pulg.	ℓ ₄ mm	ℓ ₄ pulg.	ℓ ₆ mm
				1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220							
			Código de pedido	☆	☆	☆	☆	☆	☆	Código de pedido	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20		
3.00	.1181		R840-0300-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0300-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20		
3.10	.1220		R840-0310-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20		
3.17	.1248									R840-0317-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20		
3.20	.1260		R840-0320-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0320-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20		
3.30	.1299		R840-0330-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0330-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20		
3.40	.1339	M4 65%	R840-0340-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0340-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20		
3.45	.1358	8-32 UNC								R840-0345-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20		
3.50	.1378		R840-0350-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20		
3.55	.1398	8-36 UNF								R840-0355-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20		
3.57	.1406									R840-0357-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20		
3.60	.1417		R840-0360-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0360-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20		
3.70	.1457		R840-0370-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0370-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20		
3.80	.1496		R840-0380-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0380-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20		
3.90	.1535	10-24 UNC	R840-0390-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0390-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20		
3.97	.1563									R840-0397-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.00	.1575		R840-0400-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.10	.1614	10-32 UNF	R840-0410-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.20	.1654		R840-0420-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0420-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.30	.1693	M5 65%	R840-0430-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.36	.1717									R840-0436-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.40	.1732		R840-0440-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0440-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.50	.1772		R840-0450-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.55	.1791	12-24 UNC								R840-0455-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.60	.1811		R840-0460-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0460-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.70	.1850		R840-0470-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0470-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24		
4.76	.1874									R840-0476-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28		
4.80	.1890	12-32 UNF	R840-0480-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0480-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28		
4.90	.1929		R840-0490-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0490-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28		
5.00	.1969	M6 75%	R840-0500-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28		
5.10	.2008	M6 65%	R840-0510-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28		
5.16	.2031									R840-0516-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28		
5.20	.2047		R840-0520-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0520-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28		
5.30	.2087		R840-0530-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0530-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28		
5.40	.2126		R840-0540-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0540-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28		
5.50	.2165		R840-0550-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28		
5.56	.2189									R840-0556-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28		
5.60	.2205		R840-0560-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0560-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28		
5.70	.2244		R840-0570-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0570-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28		
5.80	.2283		R840-0580-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0580-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28		
5.90	.2323		R840-0590-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0590-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28		
5.95	.2343									R840-0595-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28		
6.00	.2362		R840-0600-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0600-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28		



E95



E128



E4



G6



E2

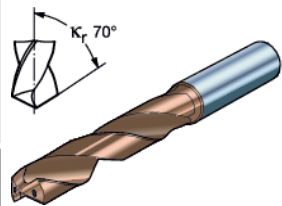


J3

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R840

Mango cilíndrico

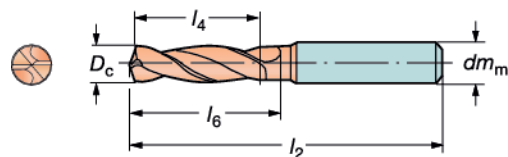


Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo
 Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c

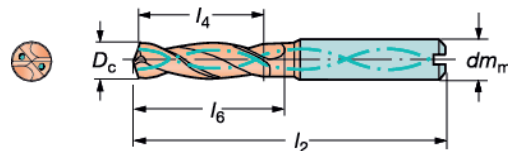
Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias: d_m = h6
 D_c = m7

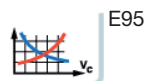


Entrada de refrigerante interior



l₄ = profundidad de taladrado recomendada

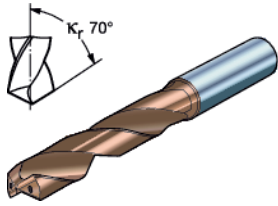
D _c mm	D _c pulgad as	Tamaño de la rosca	Suministro de refrigerante externo	P M K N S H						Entrada de refrigerante interior	P M K N S H						Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							
				GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	d _m mm	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
				1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220							
			Código de pedido	☆	☆	☆	☆	☆	☆	Código de pedido	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.10	.2402		R840-0610-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0610-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.20	.2441		R840-0620-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0620-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.30	.2480		R840-0630-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0630-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.35	.2500									R840-0635-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.40	.2520		R840-0640-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0640-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.50	.2559		R840-0650-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.60	.2598		R840-0660-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R840-0670-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0670-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.75	.2657									R840-0675-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.80	.2677		R840-0680-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0680-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.90	.2717	M8 65%	R840-0690-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R840-0700-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
7.10	.2795	MF8 x 1	R840-0710-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0710-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.14	.2811									R840-0714-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.20	.2835		R840-0720-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0720-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.30	.2874		R840-0730-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.40	.2913		R840-0740-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.50	.2953		R840-0750-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.54	.2969									R840-0754-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.60	.2992		R840-0760-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0760-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.70	.3031		R840-0770-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0770-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.80	.3071		R840-0780-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0780-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.90	.3110		R840-0790-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0790-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.94	.3126									R840-0794-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
8.00	.3150		R840-0800-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
8.10	.3189		R840-0810-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0810-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.20	.3228		R840-0820-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0820-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.30	.3268		R840-0830-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0830-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.33	.3280									R840-0833-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.40	.3307		R840-0840-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0840-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.50	.3346		R840-0850-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.60	.3386	M10 70%	R840-0860-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.70	.3425	M10 65%	R840-0870-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.73	.3437									R840-0873-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.80	.3465		R840-0880-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0880-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.90	.3504	MF10 x 1.25	R840-0890-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0890-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R840

Mango cilíndrico

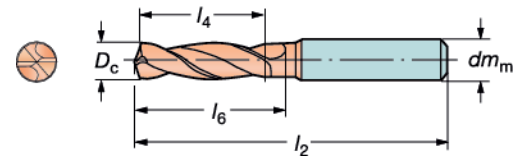


Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo
 Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c

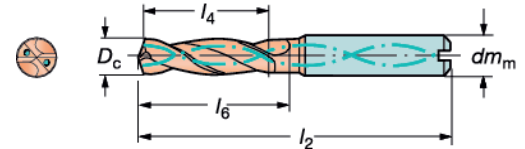
Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias: d_m = h6
 D_c = m7



Entrada de refrigerante interior



l₄ = profundidad de taladrado recomendada

D _c mm	D _c pulg	Tamaño de la rosca	Suministro de refrigerante externo	P	M	K	N	S	H	Entrada de refrigerante interior	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								
				GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	d _m mm	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
				1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220						
			Código de pedido							Código de pedido															
9.00	.3543		R840-0900-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.10	.3583		R840-0910-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0910-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.13	.3594									R840-0913-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.20	.3622		R840-0920-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0920-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.30	.3661		R840-0930-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0930-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.40	.3701		R840-0940-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0940-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.50	.3740		R840-0950-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.52	.3748									R840-0952-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.60	.3780		R840-0960-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0960-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.70	.3819		R840-0970-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0970-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.80	.3858		R840-0980-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0980-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.90	.3898		R840-0990-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0990-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.92	.3906									R840-0992-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R840-1000-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47			
10.10	.3976		R840-1010-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1010-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
10.20	.4016		R840-1020-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1020-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
10.30	.4055	M12 75%	R840-1030-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1030-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
10.32	.4063	M12								R840-1032-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
10.40	.4094	M12 70%	R840-1040-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1040-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
10.50	.4134		R840-1050-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
10.60	.4173		R840-1060-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1060-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
10.70	.4213	MF12 x 1,5	R840-1070-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1070-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
10.71	.4217									R840-1071-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
10.80	.4252		R840-1080-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1080-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
10.90	.4291		R840-1090-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1090-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55			
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R840-1100-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.10	.4370		R840-1110-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1110-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.11	.4374									R840-1111-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.20	.4409		R840-1120-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1120-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.30	.4449		R840-1130-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1130-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.40	.4488		R840-1140-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1140-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.50	.4528		R840-1150-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1150-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.51	.4531									R840-1151-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R840-1160-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1160-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.70	.4606		R840-1170-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1170-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.80	.4646		R840-1180-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1180-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.90	.4685		R840-1190-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1190-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
12.00	.4724		R840-1200-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
12.10	.4764	M14 72%	R840-1210-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1210-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1220-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.30	.4843		R840-1230-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1230-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.40	.4882		R840-1240-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1240-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.50	.4921		R840-1250-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1250-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.60	.4961		R840-1260-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1260-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.70	.5000		R840-1270-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1270-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.80	.5039		R840-1280-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1280-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			



E95



E128



E4



G6



E2

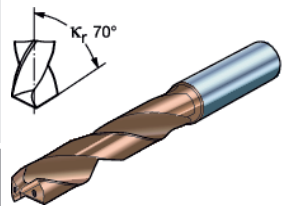


J3

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R840

Mango cilíndrico

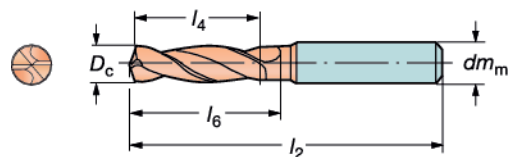


Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo
 Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c

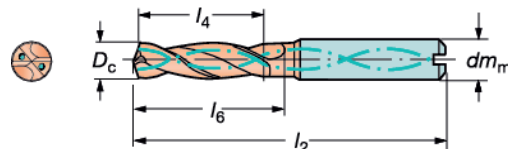
Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias: d_m = h6
 D_c = m7

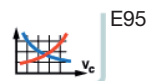


Entrada de refrigerante interior



l₄ = profundidad de taladrado recomendada

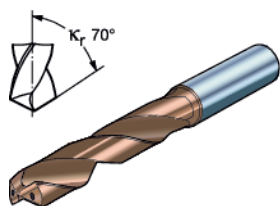
D _c mm	D _c pulg. as	Tamaño de la rosca	Suministro de refrigerante externo	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Entrada de refrigerante interior	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						
					GC	GC	GC	GC	GC	GC			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	d _m mm	l ₂ mm
13.00	.5118	5/8-11UNC	R840-1300-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1300-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.10	.5157		R840-1310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.25	.5217		R840-1325-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1325-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.50	.5315		R840-1350-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.75	.5413		R840-1375-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1375-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.80	.5433		R840-1380-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1380-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.89	.5469		R840-1389-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1389-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.00	.5512	M16 66%	R840-1400-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.10	.5551		R840-1410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.25	.5610	R840-1425-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	
14.29	.5626		R840-1429-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1429-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	
14.50	.5709	M15 75%	R840-1450-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	
14.69	.5783		R840-1469-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1469-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.75	.5807	M18 76%	R840-1475-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1475-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	
14.80	.5827		R840-1480-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1480-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
15.00	.5906	Tube sheet	R840-1500-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	
15.50	.6102		R840-1550-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	
15.80	.6220		R840-1580-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1580-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	
15.87	.6248		R840-1587-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1587-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	
16.00	.6299	R840-1600-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1600-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	
16.08	.6331		R840-1608-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1608-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	
16.10	.6339		R840-1610-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1610-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	
16.50	.6496	R840-1650-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	
16.67	.6563		R840-1667-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1667-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	
16.80	.6614		R840-1680-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1680-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	
17.00	.6693	R840-1700-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	
17.46	.6874		R840-1746-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1746-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	
17.50	.6890		M20 76%	R840-1750-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73
17.80	.7008		R840-1780-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1780-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	
18.00	.7087		R840-1800-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	
18.50	.7283		R840-1850-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79	
18.80	.7402		R840-1880-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1880-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79	
19.00	.7480		R840-1900-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	
19.05	.7500		R840-1905-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1905-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	
19.25	.7579	Tube sheet	R840-1925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	
19.50	.7677		R840-1950-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	
19.80	.7795		R840-1980-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1980-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	
20.00	.7874		R840-2000-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-2000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	



CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × D_c

R840

Mango cilíndrico

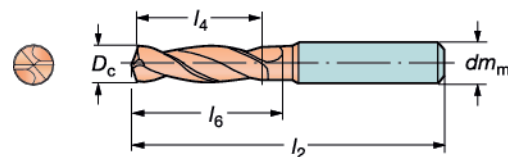


Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo
 Profundidad máx. de agujero: 4 - 5 x D_c

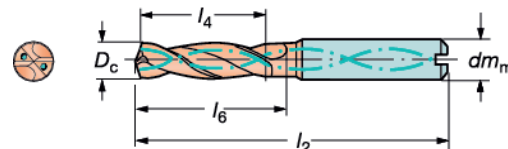
Recubrimiento:	TiN/TiAlN multicapa
Tolerancia de agujero:	IT8-9-10
Acabado superficial:	R _a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
Refrigerante:	Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537

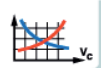
Tolerancias: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$



Entrada de refrigerante interior



l_4 = profundidad de taladrado recomendada

[illegible]

E95



E128



E4



G6



E2

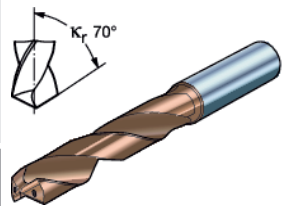


J3

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × D_c

R840

Mango cilíndrico

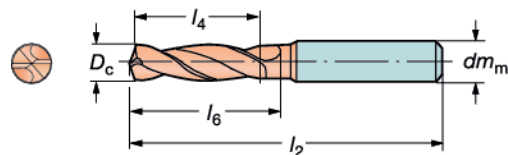


Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo
 Profundidad máx. de agujero: 4 - 5 × D_c

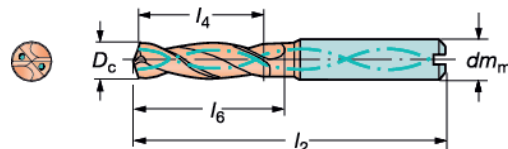
Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa
 Tolerancia de agujero: IT8-9-10
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$



Entrada de refrigerante interior



l_4 = profundidad de taladrado recomendada

Taladrado

F

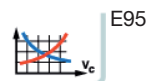
Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

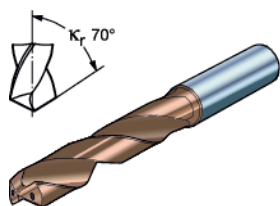
D _c mm	D _c pulg. as	Tamaño de la rosca	Suministro de refrigerante externo	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Entrada de refrigerante interior	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
					GC	GC	GC	GC	GC	GC			GC	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m mm	h ₂ mm	h ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
					1020	1220	1020	1220	1020	1220			1220	1220	1220	1220	1220	1220	mm	mm	pulg.	mm	mm	mm
6.20	.2441			R840-0620-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0620-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.30	.2480			R840-0630-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0630-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.35	.2500											R840-0635-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.40	.2520			R840-0640-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0640-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.50	.2559			R840-0650-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0650-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.60	.2598			R840-0660-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0660-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.70	.2638	5/16-18 UNC		R840-0670-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0670-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.75	.2657											R840-0675-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.80	.2677			R840-0680-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0680-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.90	.2717	M8 65%		R840-0690-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0690-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.00	.2756	5/16-16 UNF		R840-0700-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0700-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.10	.2795	MF8 x 1		R840-0710-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0710-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.14	.2811											R840-0714-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.20	.2835			R840-0720-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0720-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.30	.2874			R840-0730-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0730-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.40	.2913			R840-0740-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0740-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.50	.2953			R840-0750-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0750-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.54	.2969											R840-0754-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.60	.2992			R840-0760-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0760-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.70	.3031			R840-0770-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0770-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.80	.3071			R840-0780-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0780-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.90	.3110			R840-0790-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0790-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.94	.3126											R840-0794-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.00	.3150			R840-0800-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0800-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.10	.3189			R840-0810-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0810-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.15	.3209	3/8-16 UNC										R840-0815-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.20	.3228			R840-0820-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0820-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.30	.3268			R840-0830-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0830-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.33	.3280											R840-0833-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.40	.3307			R840-0840-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0840-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.50	.3346			R840-0850-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0850-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.60	.3386	M10 70%		R840-0860-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0860-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.70	.3425	M10 65%		R840-0870-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0870-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.73	.3437											R840-0873-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.80	.3465			R840-0880-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0880-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.90	.3504	MF10 x 1.25		R840-0890-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0890-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
9.00	.3543			R840-0900-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0900-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.10	.3583			R840-0910-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0910-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.13	.3594											R840-0913-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.20	.3622			R840-0920-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0920-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.30	.3661			R840-0930-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0930-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.40	.3701			R840-0940-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0940-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.50	.3740			R840-0950-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		R840-0950-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.52	.3748											R840-0952-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.55	.3760	7/16-14 UNC										R840-0955-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61



CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × D_c

R840

Mango cilíndrico

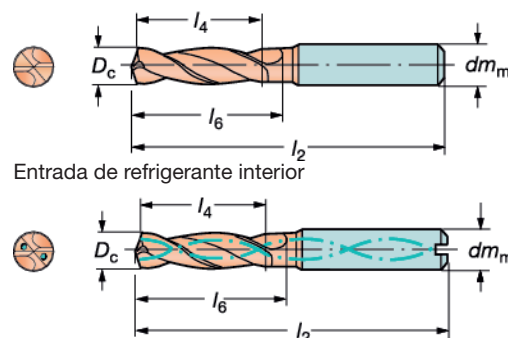


Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo
 Profundidad máx. de agujero: 4 - 5 x D_c

Recubrimiento:	TiN/TiAlN multicapa
Tolerancia de agujero:	IT8-9-10
Acabado superficial:	R _a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
Refrigerante:	Emulsión o refrigerante

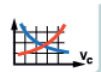
Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$



l_4 = profundidad de taladrado recomendada

		Tamaño de la rosca	Suministro de refrigerante externo	P	M	K	N	S	H	Entrada de refrigerante interior	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								
D _c mm	D _c pulgad as			Código de pedido	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	d _m mm	1/2 mm	1/2 pulg.	1/4 mm	1/4 pulg.	1/8 mm
					1020	1220	1220	1020	1220		1020	1220	1020	1220	1020	1220	1220	1220	1220						
9.60	.3780		R840-0960-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61		
9.70	.3819		R840-0970-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61		
9.80	.3858		R840-0980-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61		
9.90	.3898		R840-0990-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61		
9.92	.3906																	10.00	103	4.055	45	1.772	61		
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R840-1000-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61		
10.10	.3976		R840-1010-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.20	.4016		R840-1020-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.30	.4055	M12 75%	R840-1030-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.32	.4063	M12																12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.40	.4094	M12 70%	R840-1040-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.45	.4114	M12																12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.50	.4134		R840-1050-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.60	.4173		R840-1060-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.70	.4213	MF12 x 1.5	R840-1070-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.71	.4217																	12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.80	.4252		R840-1080-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71		
10.90	.4291																	12.00	118	4.646	50	1.968	71		
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R840-1100-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.10	.4370		R840-1110-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.11	.4374																	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.20	.4409		R840-1120-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.30	.4449		R840-1130-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.40	.4488																	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.50	.4528		R840-1150-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.51	.4531																	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R840-1160-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.70	.4606		R840-1170-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.80	.4646		R840-1180-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
11.90	.4685		R840-1190-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
12.00	.4724		R840-1200-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71		
12.10	.4764	M14 72%	R840-1210-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77		
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77		
12.30	.4843		R840-1230-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77		
12.40	.4882		R840-1240-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77		
12.50	.4921		R840-1250-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77		
12.60	.4961		R840-1260-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77		
12.70	.5000		R840-1270-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77		
12.80	.5039		R840-1280-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77		
13.00	.5118		R840-1300-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77		
13.10	.5157																	14.00	124	4.882	56	2.205	77		
13.25	.5217		R840-1325-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77		
13.50	.5315	5/8-11 UNC	R840-1350-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77		
13.75	.5413		R840-1375-50-A0A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77		



E95



E128



E4



G6



E2

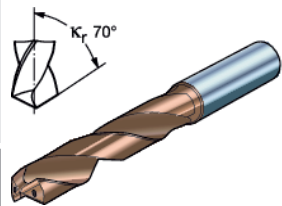


J3

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × D_c

R840

Mango cilíndrico

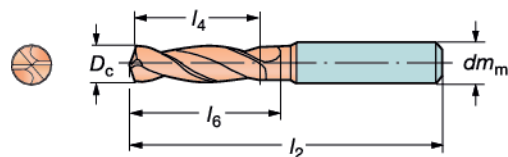


Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo
 Profundidad máx. de agujero: 4 - 5 × D_c

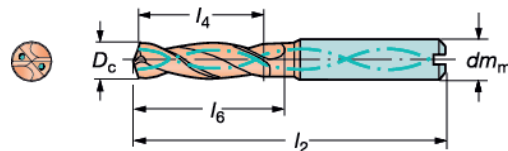
Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa
 Tolerancia de agujero: IT8-9-10
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias: d_m = h6
 D_c = m7

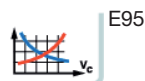


Entrada de refrigerante interior



l₄ = profundidad de taladrado recomendada

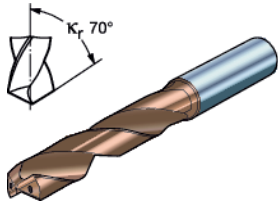
D _c mm	D _c pulg as	Tamaño de la rosca	Suministro de refrigerante externo	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Entrada de refrigerante interior	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)									
					GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	d _m mm	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
					1020	1220	1020	1220	1020	1220		1020	1220	1020	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220						
13.80	.5433		R840-1380-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1380-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77				
13.89	.5469										R840-1389-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77				
14.00	.5512		R840-1400-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1400-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77				
14.10	.5551										R840-1410-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83				
14.25	.5610	M16 66%	R840-1425-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1425-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83				
14.29	.5626										R840-1429-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83				
14.50	.5709		R840-1450-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1450-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83				
14.69	.5783										R840-1469-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83				
14.75	.5807		R840-1475-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1475-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83				
14.80	.5827	M15 75%	R840-1480-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1480-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83				
15.00	.5906		R840-1500-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1500-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83				
15.50	.6102	M18 76%	R840-1550-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1550-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83				
15.80	.6220		R840-1580-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1580-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83				
15.87	.6248										R840-1587-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83				
16.00	.6299		R840-1600-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1600-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83				
16.10	.6339	Tube sheet									R840-1610-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93				
16.50	.6496		R840-1650-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1650-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93				
16.67	.6563										R840-1667-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93				
16.80	.6614		R840-1680-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1680-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93				
17.00	.6693		R840-1700-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1700-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93				
17.46	.6874										R840-1746-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93				
17.50	.6890	M20 76%	R840-1750-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1750-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93				
17.80	.7008		R840-1780-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1780-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93				
18.00	.7087		R840-1800-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1800-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93				
18.50	.7283		R840-1850-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1850-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	71	2.795	101				
18.80	.7402		R840-1880-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1880-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	71	2.795	101				
19.00	.7480		R840-1900-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1900-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101				
19.05	.7500										R840-1905-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101				
19.25	.7579	Tube sheet									R840-1925-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101				
19.30	.7598										R840-1930-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101				
19.50	.7677										R840-1950-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101				
19.80	.7795		R840-1980-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1980-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101				
20.00	.7874		R840-2000-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-2000-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101				



CoroDrill® Delta-C 6 – 7 × D_c

R840

Mango cilíndrico



Diámetro de broca: 5,00-16,30 mm (0,197-0,642 pulg.) Entrada de refrigerante interior

Profundidad máx. de agujero:

6 - 7 × D_c

Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa

Tolerancia de agujero: IT8-9-10

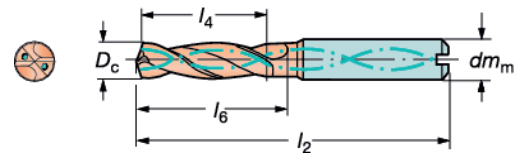
Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o refrigerante

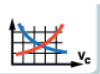
Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias: dm_m = h6

Dc = m7

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

D _c mm	D _c pulgad as	Tamaño de la rosca	Entrada de refrigerante interior Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)									
				GC	-	GC	GC	-	GC	-	GC	-	GC	dm _m mm	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
				1220	H10F	1220	1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F	1220						
5.00	.1969	M6 75%	R840-0500-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.10	.2008	M6 65%	R840-0510-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.16	.2031		R840-0516-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.20	.2047		R840-0520-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.30	.2087		R840-0530-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.40	.2126		R840-0540-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.50	.2165		R840-0550-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.56	.2189		R840-0556-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.60	.2205		R840-0560-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.70	.2244		R840-0570-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.80	.2283		R840-0580-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.90	.2323		R840-0590-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
5.95	.2343		R840-0595-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
6.00	.2362		R840-0600-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0			
6.10	.2402		R840-0610-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
6.20	.2441		R840-0620-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
6.30	.2480		R840-0630-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
6.35	.2500		R840-0635-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
6.40	.2520		R840-0640-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
6.50	.2559		R840-0650-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
6.60	.2598		R840-0660-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R840-0670-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
6.75	.2657		R840-0675-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
6.80	.2677		R840-0680-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
6.90	.2717	M8 65%	R840-0690-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R840-0700-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0			
7.10	.2795	MF8 x 1	R840-0710-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.14	.2811		R840-0714-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.20	.2835		R840-0720-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.30	.2874		R840-0730-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.40	.2913		R840-0740-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.50	.2953		R840-0750-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.54	.2969		R840-0754-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.60	.2992		R840-0760-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.70	.3031		R840-0770-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.80	.3071		R840-0780-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.90	.3110		R840-0790-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
7.94	.3126		R840-0794-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
8.00	.3150		R840-0800-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0			
8.10	.3189		R840-0810-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
8.20	.3228		R840-0820-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
8.30	.3268		R840-0830-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
8.33	.3280		R840-0833-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
8.40	.3307		R840-0840-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
8.50	.3346		R840-0850-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
8.60	.3386	M10 70%	R840-0860-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
8.70	.3425	M10 65%	R840-0870-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
8.73	.3437		R840-0873-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
8.80	.3465		R840-0880-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
8.90	.3504	MF10 x 1.25	R840-0890-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0			
9.00	.3543		R840-0900-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0			
9.10	.3583		R840-0910-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0			
9.13	.3594		R840-0913-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0			



E95



E128



E4



G6



E2

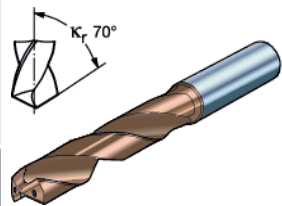


J3

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 × D_c

R840

Mango cilíndrico



Diámetro de broca: 5,00-16,30 mm (0,197-0,642 pulg.) Entrada de refrigerante interior

Profundidad máx. de agujero:

6 - 7 × D_c

Recubrimiento:

TiN/TiAlN multicapa

Tolerancia de agujero:

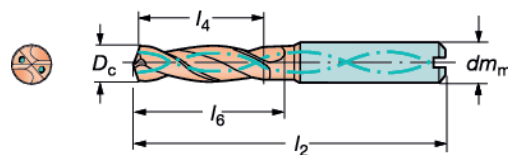
IT8-9-10

Acabado superficial:

R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)

Refrigerante:

Emulsión o refrigerante

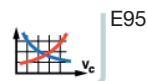


Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias:

dm_m = h6D_c = m7l₄ = profundidad de taladrado recomendada

D _c mm	D _c pulgadas	Tamaño de la rosca	Código de pedido	Entrada de refrigerante interior						Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
				P	M	K	N	S	H	dm _m mm	l ₂ mm	l ₆ mm	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
				GC	-	GC	-	GC	-						
				1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F
9.20	.3622		R840-0920-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
9.30	.3661		R840-0930-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
9.40	.3701		R840-0940-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
9.50	.3740		R840-0950-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
9.52	.3748		R840-0952-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
9.60	.3780		R840-0960-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
9.70	.3819		R840-0970-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
9.80	.3858		R840-0980-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
9.90	.3898		R840-0990-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
9.92	.3906		R840-0992-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R840-1000-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.10	.3976		R840-1010-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.20	.4016		R840-1020-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.30	.4055	M12 75%	R840-1030-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.32	.4063	M12	R840-1032-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.40	.4094	M12 70%	R840-1040-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.45	.4114		R840-1045-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.50	.4134		R840-1050-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.60	.4173		R840-1060-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.70	.4213	MF12 x 1,5	R840-1070-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.71	.4217		R840-1071-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.80	.4252		R840-1080-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
10.90	.4291		R840-1090-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R840-1100-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.10	.4370		R840-1110-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.11	.4374		R840-1111-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.20	.4409		R840-1120-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.30	.4449		R840-1130-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.40	.4488		R840-1140-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.50	.4528		R840-1150-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R840-1160-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.70	.4606		R840-1170-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.80	.4646		R840-1180-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
11.90	.4685		R840-1190-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
12.00	.4724		R840-1200-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
12.10	.4764	M14 72%	R840-1210-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
12.30	.4843		R840-1230-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
12.40	.4882		R840-1240-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
12.50	.4921		R840-1250-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
12.60	.4961		R840-1260-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
12.70	.5000		R840-1270-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
12.80	.5039		R840-1280-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
13.00	.5118		R840-1300-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
13.10	.5157		R840-1310-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
13.25	.5217		R840-1325-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
13.50	.5315	5/8-11 UNC	R840-1350-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
13.75	.5413		R840-1375-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
13.80	.5433		R840-1380-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
13.89	.5469		R840-1389-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
14.00	.5512		R840-1400-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
16.00	.6299		R840-1600-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	
16.30	.6417		R840-1630-70-A1A	☆		☆		☆		☆		☆		☆	



E95



E128



E4



G6



E2

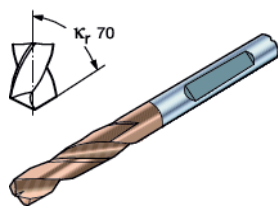


J3

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R840

Mango Whistle Notch



Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo

Profundidad máx. de agujero:

2 - 3 × D_c

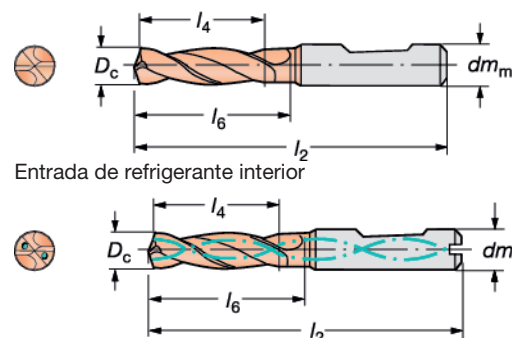
Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa

Tolerancia de agujero: IT8-9-10

Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias: d_m = h6D_c = m7

Entrada de refrigerante interior

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

D _c pulgad as		Suministro de refrigerante externo	P	M	K	N	S	H	Entrada de refrigerante interior	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							
			GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	d _m mm	ℓ ₂ mm	ℓ ₆ pulg.	ℓ ₄ mm	ℓ ₄ pulg.	ℓ ₆ mm
D _c mm		Código de pedido	1220	1220	1220	1220	1220	1220	Código de pedido	1220	1220	1220	1220	1220	1220								
3.00	.1181	R840-0300-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.10	.1220	R840-0310-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.20	.1260	R840-0320-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.30	.1299	R840-0330-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.40	.1339	R840-0340-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.50	.1378	R840-0350-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	62	2.441	14	.551	20	
3.60	.1417	R840-0360-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	62	2.441	14	.551	20	
3.70	.1457	R840-0370-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	62	2.441	14	.551	20	
3.80	.1496	R840-0380-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	62	2.441	14	.551	20	
4.00	.1575	R840-0400-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.10	.1614	R840-0410-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.20	.1654	R840-0420-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.30	.1693	R840-0430-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.40	.1732	R840-0440-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.50	.1772	R840-0450-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.70	.1850	R840-0470-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.80	.1890	R840-0480-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.00	.1969	R840-0500-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0500-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.10	.2008	R840-0510-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0510-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.20	.2047	R840-0520-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0520-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.30	.2087	R840-0530-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0530-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.40	.2126	R840-0540-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆									6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.50	.2165	R840-0550-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0550-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28	
5.60	.2205								R840-0560-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28	
5.70	.2244								R840-0570-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28	
5.80	.2283	R840-0580-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0580-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28	
5.90	.2323								R840-0590-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28	
6.00	.2362	R840-0600-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0600-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28	
6.10	.2402								R840-0610-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.20	.2441	R840-0620-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0620-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.30	.2480	R840-0630-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0630-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.40	.2520	R840-0640-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0640-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.50	.2559	R840-0650-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0650-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.60	.2598	R840-0660-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0660-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.70	.2638								R840-0670-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.80	.2677	R840-0680-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0680-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.90	.2717	R840-0690-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0690-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	
7.00	.2756	R840-0700-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0700-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	
7.10	.2795	R840-0710-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0710-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	28	1.102	41	
7.20	.2835	R840-0720-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0720-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	28	1.102	41	



E95



E128



E4



G6



E2

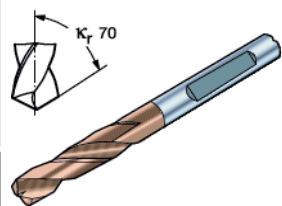


J3

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

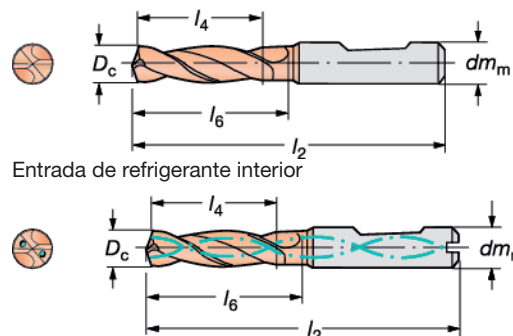
R840

Mango Whistle Notch

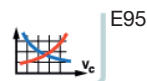


Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo
 Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c
 Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa
 Tolerancia de agujero: IT8-9-10
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancias: dm_m = h6
 D_c = m7

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

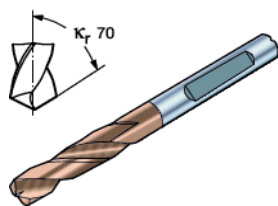
D _c pulgad as D _c mm		Suministro de refrigerante externo	P	M	K	N	S	H	Entrada de refrigerante interior	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								
			GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	d _m mm	ℓ mm	ℓ pulg.	ℓ mm	ℓ pulg.	ℓ mm
			1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220							
		Código de pedido	☆	☆	☆	☆	☆	☆	Código de pedido	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.30	.2874	R840-0730-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0730-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.40	.2913	R840-0740-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0740-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.50	.2953	R840-0750-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0750-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.60	.2992								R840-0760-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.70	.3031								R840-0770-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.80	.3071	R840-0780-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0780-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.90	.3110	R840-0790-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0790-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
8.00	.3150	R840-0800-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0800-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
8.10	.3189	R840-0810-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0810-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.20	.3228	R840-0820-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0820-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.30	.3268								R840-0830-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.40	.3307								R840-0840-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.50	.3346	R840-0850-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0850-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.60	.3386	R840-0860-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0860-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.70	.3425	R840-0870-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0870-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.80	.3465	R840-0880-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0880-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.90	.3504	R840-0890-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								10.00	89	3.504	30	1.181	47			
9.00	.3543	R840-0900-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0900-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.20	.3622	R840-0920-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0920-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.30	.3661	R840-0930-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0930-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.40	.3701	R840-0940-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								10.00	89	3.504	31	1.220	47			
9.50	.3740	R840-0950-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0950-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.60	.3780								R840-0960-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.70	.3819								R840-0970-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.80	.3858								R840-0980-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.90	.3898								R840-0990-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
10.00	.3937	R840-1000-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1000-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
10.10	.3976	R840-1010-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1010-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.20	.4016	R840-1020-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1020-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.30	.4055	R840-1030-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1030-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.40	.4094	R840-1040-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1040-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.50	.4134	R840-1050-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1050-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.60	.4173	R840-1060-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1060-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.70	.4213	R840-1070-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1070-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.80	.4252	R840-1080-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1080-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
11.00	.4331	R840-1100-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1100-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.10	.4370								R840-1110-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.20	.4409	R840-1120-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1120-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.50	.4528	R840-1150-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1150-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.60	.4567								R840-1160-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R840

Mango Whistle Notch



Diámetro de broca: 3,00-20,00 mm (0,118-0,787 pulg.) Suministro de refrigerante externo

Profundidad máx. de agujero:

2 - 3 × D_c

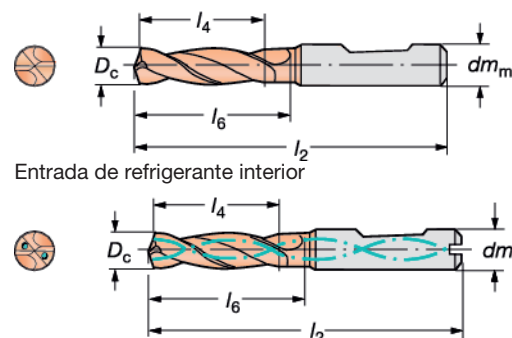
Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa

Tolerancia de agujero: IT8-9-10

Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o refrigerante

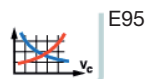
Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancia, mm: d_m = h6D_c = m7

Entrada de refrigerante interior

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

D_c mm D_c pulgad .as		Suministro de refrigerante externo							Entrada de refrigerante interior							Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)												
			P	M	K	N	S	H		P	M	K	N	S	H	d_m mm mm		l₂ mm mm		l₆ pulg. pulg.		l₄ mm mm		l₄ pulg. pulg.		l₆ mm mm		
			GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC													GC
Código de pedido		1220	1220	1220	1220	1220	1220	Código de pedido						1220	1220	1220	1220	1220										
11.70	.4606							R840-1170-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
11.80	.4646	R840-1180-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1180-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
12.00	.4724	R840-1200-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1200-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55			
12.10	.4764	R840-1210-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1210-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.016	38	1.496	60			
12.20	.4803	R840-1220-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1220-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.30	.4843	R840-1230-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1230-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.40	.4882							R840-1240-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.50	.4921	R840-1250-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1250-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.60	.4961							R840-1260-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.70	.5000							R840-1270-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
12.80	.5039							R840-1280-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60			
13.00	.5118	R840-1300-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1300-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60			
13.25	.5217							R840-1325-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60			
13.50	.5315	R840-1350-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1350-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60			
13.75	.5413	R840-1375-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1375-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60			
13.80	.5433							R840-1380-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60			
14.00	.5512	R840-1400-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1400-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60			
14.25	.5610	R840-1425-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1425-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65			
14.50	.5709	R840-1450-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1450-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65			
14.75	.5807	R840-1475-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆													16.00	115	4.528	41	1.614	65			
14.80	.5827							R840-1480-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65			
15.00	.5906	R840-1500-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1500-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65			
15.50	.6102	R840-1550-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1550-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65			
15.80	.6220	R840-1580-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1580-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65			
16.00	.6299	R840-1600-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1600-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65			
16.50	.6496	R840-1650-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1650-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73			
16.80	.6614							R840-1680-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73			
17.00	.6693	R840-1700-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1700-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73			
17.50	.6890	R840-1750-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1750-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73			
17.80	.7008							R840-1780-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73			
18.00	.7087	R840-1800-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1800-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73			
18.50	.7283							R840-1850-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79			
18.80	.7402							R840-1880-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79			
19.00	.7480							R840-1900-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79			
19.50	.7677							R840-1950-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79			
20.00	.7874	R840-2000-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-2000-30-W1A						☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79			



E95



E128



E4



G6



E2

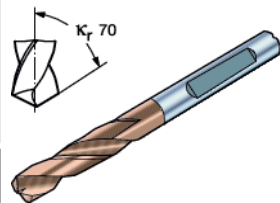


J3

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × D_c

R840

Mango Whistle Notch



Diámetro de broca: 5,00-20,00 mm (0,197-0,787 pulg.) Entrada de refrigerante interior

Profundidad máx. de agujero:

4 - 5 × D_c

Recubrimiento:

TiN/TiAlN multicapa

Tolerancia de agujero:

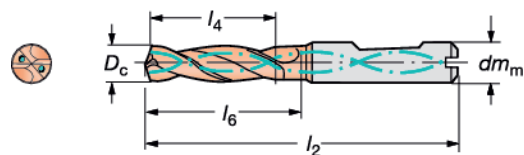
IT8-9-10

Acabado superficial:

R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)

Refrigerante:

Emulsión o refrigerante



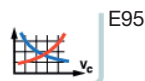
Estándar de broca:

DIN 6537

Tolerancias:

dm_m = h6D_c = m7l₄ = profundidad de taladrado recomendada

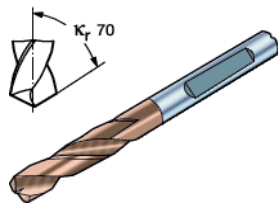
D _c mm	D _c pulgadas	Tamaño de la rosca	Entrada de refrigerante interior	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
					P	M	K	N	S	H
					GC	GC	GC	GC	GC	GC
1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220
dm _m mm	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm					
5.00	.1969		R840-0500-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.10	.2008		R840-0510-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.20	.2047		R840-0520-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.30	.2087		R840-0530-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.50	.2165		R840-0550-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.60	.2205		R840-0560-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.70	.2244		R840-0570-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.80	.2283		R840-0580-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.90	.2323		R840-0590-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.00	.2362		R840-0600-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.10	.2402		R840-0610-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.20	.2441		R840-0620-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.30	.2480		R840-0630-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.40	.2520		R840-0640-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.50	.2559		R840-0650-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.60	.2598		R840-0660-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.70	.2638		R840-0670-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.80	.2677		R840-0680-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.90	.2717		R840-0690-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.00	.2756		R840-0700-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.10	.2795		R840-0710-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.20	.2835		R840-0720-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.30	.2874		R840-0730-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.40	.2913		R840-0740-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.50	.2953		R840-0750-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.60	.2992		R840-0760-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.70	.3031		R840-0770-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.80	.3071		R840-0780-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.90	.3110		R840-0790-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.00	.3150		R840-0800-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.10	.3189		R840-0810-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.20	.3228		R840-0820-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.30	.3268		R840-0830-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.40	.3307		R840-0840-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.50	.3346		R840-0850-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.60	.3386		R840-0860-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.70	.3425		R840-0870-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.80	.3465		R840-0880-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.90	.3504		R840-0890-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
9.00	.3543		R840-0900-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.10	.3583		R840-0910-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.20	.3622		R840-0920-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.30	.3661		R840-0930-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.40	.3701		R840-0940-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.50	.3740		R840-0950-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.60	.3780		R840-0960-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.70	.3819		R840-0970-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.80	.3858		R840-0980-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
10.00	.3937		R840-1000-50-W1A	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61



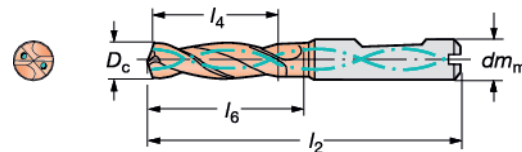
CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × D_c

R840

Mango Whistle Notch



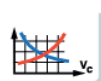
Diámetro de broca: 5,00-20,00 mm (0,197-0,787 pulg.) Entrada de refrigerante interior
 Profundidad máx. de agujero: 4 -5 × D_c
 Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa
 Tolerancia de agujero: IT8-9-10
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante



Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancias: dm_m = h6
 D_c = m7

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

D_c mm	D_c pulgada s	Tamaño de la rosca	Entrada de refrigerante interior	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	d_{m_n} mm	l_2 mm	l_2 pulg.	l_4 mm	l_4 pulg.	l_6 mm
				1220	1220	1220	1220	1220	1220						
10.10	.3976	M12 70%	R840-1010-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.20	.4016		R840-1020-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.30	.4055		R840-1030-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.40	.4094		R840-1040-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.50	.4134		R840-1050-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.60	.4173		R840-1060-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.70	.4213		R840-1070-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.80	.4252		R840-1080-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.90	.4291		R840-1090-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
11.00	.4331		R840-1100-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.10	.4370	M14 65%	R840-1110-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.20	.4409		R840-1120-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.30	.4449		R840-1130-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.50	.4528		R840-1150-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.80	.4646		R840-1180-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.90	.4685		R840-1190-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
12.00	.4724		R840-1200-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
12.10	.4764		R840-1210-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.20	.4803		R840-1220-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.30	.4843		R840-1230-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.50	.4921		R840-1250-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.70	.5000		R840-1270-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
13.00	.5118		R840-1300-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.25	.5217		R840-1325-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.50	.5315		R840-1350-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.75	.5413		R840-1375-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.80	.5433		R840-1380-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
14.00	.5512		R840-1400-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
14.25	.5610		R840-1425-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.50	.5709		R840-1450-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.75	.5807		R840-1475-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.80	.5827		R840-1480-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83
15.00	.5906		R840-1500-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83
15.50	.6102		R840-1550-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83
15.80	.6220		R840-1580-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83
16.00	.6299		R840-1600-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83
16.50	.6496		R840-1650-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93
16.80	.6614		R840-1680-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93
17.00	.6693		R840-1700-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93
17.50	.6890		R840-1750-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93
17.80	.7008		R840-1780-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93
18.00	.7087		R840-1800-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93
18.50	.7283		R840-1850-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	71	2.795	101
19.00	.7480		R840-1900-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101
19.50	.7677		R840-1950-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101
19.80	.7795		R840-1980-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101
20.00	.7874		R840-2000-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101



E95



E128



E4



G6

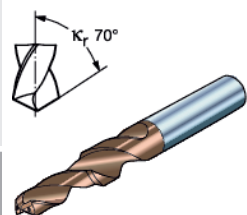


E2



J3

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c Broca de achaflanar para agujeros de tamaño de macho de roscar



Diámetro de broca: 3,35-17,50 mm (0,132-0,689 pulg.) Entrada de refrigerante interior

Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c

Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa

Tolerancia de agujero: IT8-9

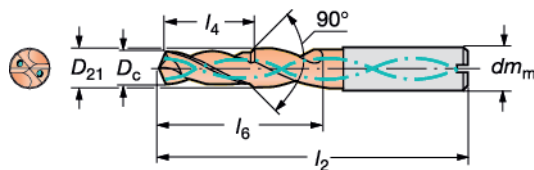
Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancias: dm_m = h6

D_c = m8

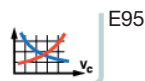


1) Laminados

2) Fresado de roscas

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

			Entrada de refrigerante interior	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						
D _c mm	D _c pulgad as	Tamaño de la rosca	Código de pedido	GC	GC	GC	GC	GC	GC	d _m mm	D ₂₁ máx.	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
				1220	1220	1220	1220	1220	1220							
3.35	.1319	M4 75%	R841-0335-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	4.5	62	2.441	10.7	.421	19.0
3.40	.1339	M4 65%	R841-0340-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	4.6	62	2.441	10.8	.425	19.0
3.70	.1457	M4x0,7 rolled	R841-0370-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.0	62	2.441	11.8	.465	19.0
4.25	.1673	M5 75%	R841-0425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.7	66	2.598	13.5	.532	23.0
4.30	.1693	M5 75%	R841-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.8	66	2.598	13.7	.539	23.0
4.65	.1831	M5x0,8 rolled	R841-0465-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.9	66	2.598	14.6	.575	23.0
5.00	.1969	M6 75%	R841-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	6.8	79	3.110	15.9	.626	28.0
5.10	.2008	M6 & 1/4-20 UNC	R841-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	6.9	79	3.110	16.2	.638	28.0
5.30	.2087	MF6x0,75	R841-0530-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.2	79	3.110	16.9	.665	28.0
5.50	.2165	MF6x0,50 thread mill	R841-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.4	79	3.110	17.5	.689	28.0
5.55	.2185	M6x1,0 thread mill	R841-0555-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.5	79	3.110	17.7	.697	28.0
6.60	.2598	5/16-18 UNC	R841-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	8.9	89	3.504	21	.827	37.0
6.75	.2657	M8x1,25 thread milli	R841-0675-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.1	89	3.504	21.5	.846	37.0
6.85	.2697	M8 70%	R841-0685-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.2	89	3.504	21.8	.858	37.0
6.90	.2717	M8 65%	R841-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.3	89	3.504	21.9	.862	37.0
7.00	.2756	MF8x1,0	R841-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.5	89	3.504	22.3	.878	37.0
7.25	.2854	MF8x0,75 thread mill	R841-0725-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.1	.909	37.0
7.30	.2874	MF8x0,75	R841-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.2	.913	37.0
7.40	.2913	M8x1,25 rolled	R841-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.4	.921	37.0
8.00	.3150	3/8-16 UNC	R841-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	10.8	102	4.016	25.4	1.000	42.0
8.50	.3346	M10 thread mill	R841-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.5	102	4.016	27	1.063	42.0
8.60	.3386	M10 70%	R841-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.6	102	4.016	27.3	1.075	42.0
8.70	.3425	M10 65%	R841-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.7	102	4.016	27.6	1.087	42.0
9.00	.3543	MF10x1,0	R841-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.8	102	4.016	28.4	1.118	42.0
9.25	.3642	M10x0,75	R841-0925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	12.5	107	4.213	29.4	1.158	52.0
9.30	.3661	M10x1,5 rolled	R841-0930-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	12.6	107	4.213	29.6	1.165	52.0
10.25	.4035	M12x1,75 thread mill	R841-1025-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.6	1.284	52.0
10.30	.4055	M12 75%	R841-1030-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.7	1.287	52.0
10.40	.4094	M12 65%	R841-1040-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.9	1.295	52.0
10.50	.4134	MF12x1,5	R841-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	33.2	1.307	52.0
10.80	.4252	MF12x1,25 & 1/2-13	R841-1080-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	14.6	115	4.528	34.3	1.350	59.0
11.00	.4331	MF12x1,0 thread mill	R841-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	14.9	115	4.528	35	1.378	59.0
11.20	.4409	M12x1,75 rolled	R841-1120-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.1	115	4.528	35.6	1.402	59.0
11.50	.4528	1/2-20 UNF	R841-1150-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.5	115	4.528	36.5	1.437	59.0
12.00	.4724	M14x2,0 thread mill	R841-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.8	115	4.528	37.9	1.492	59.0
12.10	.4764	M14 72%	R841-1210-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.3	123	4.842	38.4	1.512	67.0
12.25	.4823	M14 & 9/16-12 UNC	R841-1225-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.5	123	4.842	38.9	1.532	67.0
12.50	.4921	MF14x1,5	R841-1250-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.9	123	4.842	39.7	1.563	67.0
13.10	.5157	M14x2,0 rolled	R841-1310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	17.7	123	4.842	41.6	1.638	67.0
13.50	.5315	5/8-11 UNC	R841-1350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	17.8	123	4.842	42.7	1.681	67.0
14.00	.5512	M16x2,0 thread mill	R841-1400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	18.9	131	5.158	44.5	1.752	78.0
14.10	.5551	M16 75%	R841-1410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.0	131	5.158	44.8	1.764	78.0
14.25	.5610	M16 66%	R841-1425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.2	131	5.158	45.3	1.784	78.0
14.50	.5709	MF16x1,5	R841-1450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.6	131	5.158	46.1	1.815	78.0
15.00	.5906	MF16x1,0	R841-1500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	47.4	1.866	78.0
15.10	.5945	M16x2,0 rolled	R841-1510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	47.7	1.878	78.0
15.50	.6102	M18 75%	R841-1550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	48.7	1.917	78.0
16.50	.6496	3/4-10 UNC	R841-1650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	49.2	1.937	78.0
17.50	.6890	3/4-16 UNF	R841-1750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	49.7	1.957	78.0



E95



E128



E4



G6



E2

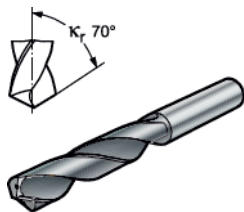


J3

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R842

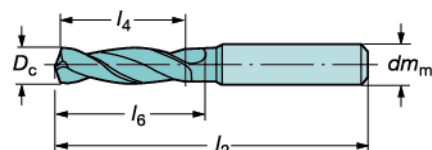
Mango cilíndrico



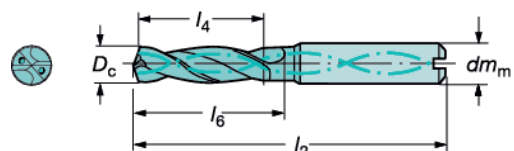
Diámetro de broca: 3,00- 16,00 mm (0,118-0,630 pulg.)
 Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c
 Recubrimiento: AlCrN (Alcrona)
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancias: dm_m = h6
 D_c = m7

Suministro de refrigerante externo



Entrada de refrigerante interior

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

P Sin achaflanado (Tailor Made)

			Suministro de refrigerante externo	K	Entrada de refrigerante interior	K	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						
				GC		GC							
D _c mm	D _c pulgad as	Tamaño de la rosca	Código de pedido	1210	Código de pedido	1210	dm _m mm	ℓ mm	ℓ pulg.	ℓ ₄ mm	ℓ ₄ pulg.	ℓ ₆ mm	
3.00	.1181	M4 65%	R842-0300-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.20	.1260		R842-0320-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.30	.1299		R842-0330-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.38	.1331		R842-0338-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.50	.1378		R842-0350-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	14	.551	20	
4.00	.1575	10-32 UNF	R842-0400-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.10	.1614		R842-0410-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.20	.1654		R842-0420-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.30	.1693	M5 65%	R842-0430-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.50	.1772		R842-0450-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.80	.1890	12-28 UNF	R842-0480-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.00	.1969	M6 75%	R842-0500-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.10	.2008		R842-0510-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.20	.2047	M6 65%	R842-0520-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.30	.2087		R842-0530-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.50	.2165		R842-0550-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	19	.748	28	
5.56	.2189		R842-0556-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	19	.748	28	
6.00	.2362		R842-0600-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	19	.748	28	
6.30	.2480				R842-0630-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.50	.2559	5/16-18 UNF			R842-0650-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.70	.2638		R842-0670-30-A1A	☆			8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.80	.2677		R842-0680-30-A1A	☆			8.00	79	3.110	22	.866	34	
6.90	.2717	M8 65%			R842-0690-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	
7.00	.2756		5/16-24 UNF			R842-0700-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.50	.2953	3/8-16 UNC			R842-0750-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	
7.94	.3126		R842-0794-30-A1A	☆			8.00	79	3.110	28	1.102	41	
8.00	.3150		R842-0800-30-A1A	☆			8.00	79	3.110	28	1.102	41	
8.20	.3228		R842-0820-30-A1A	☆			10.00	89	3.504	30	1.181	47	
8.30	.3268		R842-0830-30-A1A	☆			10.00	89	3.504	30	1.181	47	
8.40	.3307	3/8-24 UNF			R842-0840-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	
8.50	.3346		R842-0850-30-A1A	☆			10.00	89	3.504	30	1.181	47	
8.60	.3386		M10 70%			R842-0860-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.70	.3425		M10 65%			R842-0870-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.90	.3504		MF10x1.25			R842-0890-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47



E95



E128



E4



G6



E2

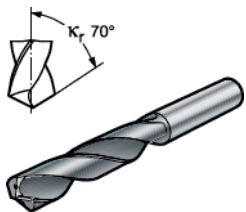


J3

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R842

Mango cilíndrico

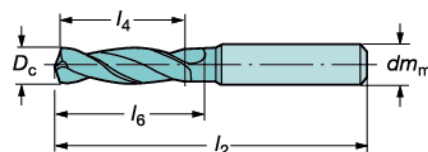


Diámetro de broca: 3,00- 16,00 mm (0,118-0,630 pulg.)
 Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c

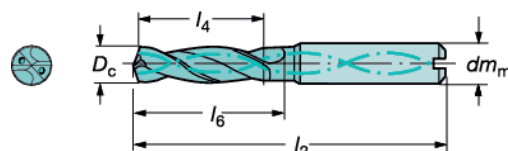
Recubrimiento: AlCrN (Alcrona)
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancias: dm_m = h6
 D_c = m7

Suministro de refrigerante externo

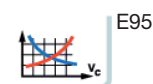


Entrada de refrigerante interior

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

P Sin achaflanado (Tailor Made)

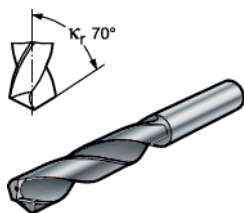
D _c mm	D _c pulgadas	Tamaño de la rosca	Código de pedido	Suministro de refrigerante externo	K	Entrada de refrigerante interior	K	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
								dm _m mm	l ₂ mm	l ₆ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
9.00	.3543				GC			10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.50	.3740	7/16-14 UNC			1210	R842-0900-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.80	.3858					R842-0950-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.00	.3937	7/16-20 UNF				R842-0980-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.10	.3976					R842-1000-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.20	.4016					R842-1010-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.30	.4055	M12 75%				R842-1020-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.40	.4094	M12 70%				R842-1030-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.50	.4134	MF12x1.5				R842-1040-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.70	.4213					R842-1050-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.80	.4252	1/2-13 UNC				R842-1070-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
11.00	.4331					R842-1080-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
11.50	.4528	1/2-20 UNF				R842-1100-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.00	.4724					R842-1150-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.10	.4764	M14 72%				R842-1200-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.20	.4803	9/16-12 UNC				R842-1210-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.30	.4843					R842-1220-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.50	.4921					R842-1230-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.70	.5000					R842-1250-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
13.00	.5118					R842-1270-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
13.10	.5157					R842-1300-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.50	.5315	5/8-11 UNC				R842-1310-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.00	.5512					R842-1350-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.10	.5551	M16				R842-1400-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.50	.5709	5/8-18 UNF				R842-1410-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
15.00	.5906					R842-1450-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
15.50	.6102	M18 75%				R842-1500-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
15.87	.6248					R842-1550-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
16.00	.6299					R842-1587-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
						R842-1600-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65



CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × D_c

R842

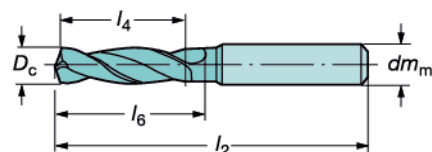
Mango cilíndrico



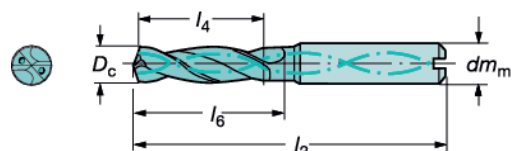
Diámetro de broca: 3,00- 16,00 mm (0,118-0,630 pulg.)
 Profundidad máx. de agujero: 4 - 5 × D_c
 Recubrimiento: AlCrN (Alcrona)
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancias: dm_m = h6
 D_c = m7

Suministro de refrigerante externo



Entrada de refrigerante interior

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

P Sin achaflanado (Tailor Made)

D _c mm	D _c pulgadas	Tamaño de la rosca	Código de pedido	K	Entrada de refrigerante interior	K	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
							dm _m mm	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
3.00	.1181		R842-0300-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28
3.20	.1260		R842-0320-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28
3.30	.1299		R842-0330-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28
3.38	.1331	M4 65%	R842-0338-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28
3.50	.1378		R842-0350-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28
4.00	.1575		R842-0400-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.10	.1614	10-32 UNF	R842-0410-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.20	.1654		R842-0420-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.30	.1693	M5 65%	R842-0430-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.50	.1772		R842-0450-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.80	.1890	12-28 UNF	R842-0480-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
5.00	.1969	M6 75%	R842-0500-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.10	.2008	M6 65%	R842-0510-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.20	.2047		R842-0520-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.30	.2087		R842-0530-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.50	.2165		R842-0550-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.56	.2189		R842-0556-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.00	.2362		R842-0600-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.10	.2402				R842-0610-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.20	.2441				R842-0620-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.30	.2480				R842-0630-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.35	.2500				R842-0635-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.50	.2559				R842-0650-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.60	.2598				R842-0660-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.70	.2638	5/16-18 UNF			R842-0670-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.80	.2677				R842-0680-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.90	.2717	M8 65%			R842-0690-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.00	.2756	5/16-24 UNC			R842-0700-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.10	.2795	MF8x1			R842-0710-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.14	.2811				R842-0714-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.40	.2913				R842-0740-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.50	.2953				R842-0750-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.80	.3071				R842-0780-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.94	.3126				R842-0794-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	44	1.732	53
8.00	.3150	3/8-16 UNC			R842-0800-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	44	1.732	53
8.10	.3189				R842-0810-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.20	.3228				R842-0820-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.30	.3268				R842-0830-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.40	.3307				R842-0840-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.50	.3346	3/8-24 UNF			R842-0850-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.60	.3386	M10 70%			R842-0860-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.70	.3425	M10 65%			R842-0870-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.80	.3465				R842-0880-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
8.90	.3504	MF10x1,25			R842-0890-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61



E95



E128



E4



G6



E2

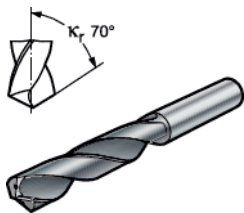


J3

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × D_c

R842

Mango cilíndrico

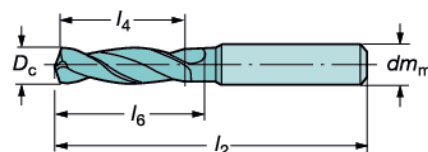


Diámetro de broca: 3,00- 16,00 mm (0,118-0,630 pulg.)
 Profundidad máx. de agujero: 4 - 5 × D_c

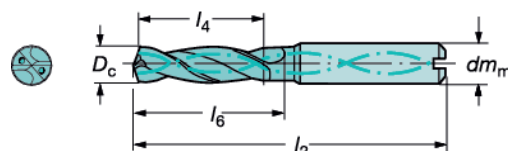
Recubrimiento: AlCrN (Alcrona)
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancias: dm_m = h6
 D_c = m7

Suministro de refrigerante externo

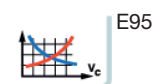


Entrada de refrigerante interior

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

P Sin achaflanado (Tailor Made)

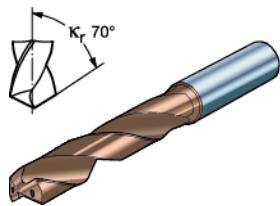
			Suministro de refrigerante externo	K	Entrada de refrigerante interior	K	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						
				GC		GC							
D _c mm	D _c pulgad as	Tamaño de la rosca	Código de pedido	1210	Código de pedido	1210	d _m mm	l ₂ mm	l ₆ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm	
9.00	.3543				R842-0900-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	
9.10	.3583				R842-0910-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	
9.30	.3661				R842-0930-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	
9.40	.3701	7/16-14 UNC			R842-0940-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	
9.50	.3740				R842-0950-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	
9.52	.3748				R842-0952-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	
9.60	.3780				R842-0960-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	
9.80	.3858				R842-0980-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	
10.00	.3937	7/16-20 UNF			R842-1000-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	
10.10	.3976				R842-1010-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	
10.20	.4016				R842-1020-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	
10.30	.4055	M 12 75%			R842-1030-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	
10.40	.4094	M10 70%			R842-1040-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	
10.50	.4134	MF 12x1,5			R842-1050-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	
10.60	.4173				R842-1060-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	
10.70	.4213				R842-1070-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	
10.80	.4252	1/2-13 UNC			R842-1080-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	
11.00	.4331				R842-1100-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
11.10	.4370				R842-1110-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
11.20	.4409				R842-1120-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
11.50	.4528	1/2-20 UNF			R842-1150-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
11.70	.4606				R842-1170-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
11.80	.4646				R842-1180-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
12.00	.4724				R842-1200-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
12.10	.4764	M14 72%			R842-1210-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	
12.20	.4803	9/16-12 UNC			R842-1220-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	
12.30	.4843				R842-1230-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	
12.50	.4921				R842-1250-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	
12.70	.5000				R842-1270-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	
13.00	.5118				R842-1300-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	
13.10	.5157				R842-1310-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	
13.25	.5217				R842-1325-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	
13.50	.5315	5/8-11 UNC			R842-1350-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	
14.00	.5512				R842-1400-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	
14.10	.5551	M16 75%			R842-1410-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	
14.25	.5610	M16 66%			R842-1425-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	
14.29	.5626				R842-1429-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	
14.50	.5709	5/8-18 UNF			R842-1450-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	
15.00	.5906				R842-1500-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	
15.50	.6102	M18 76%			R842-1550-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	
15.87	.6248				R842-1587-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	
16.00	.6299				R842-1600-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R846

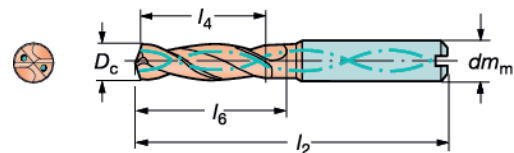
Mango cilíndrico



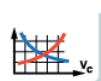
Diámetro de broca: 3,00-12,00 mm (0,118-0,472 pulg.) Entrada de refrigerante interior
 Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c

Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancias: dm_m = h6
 D_c = m7

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

		Entrada de refrigerante interior	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
			GC	GC	GC	GC	GC	GC						
D _c mm	D _c pulgad as		Código de pedido	1220	1220	1220	1220	1220	1220	dm _m mm	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.
3.00	.1181	R846-0300-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20
4.00	.1575	R846-0400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.30	.1693	R846-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.50	.1772	R846-0450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.80	.1890	R846-0480-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.00	.1969	R846-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.10	.2008	R846-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.50	.2165	R846-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.55	.2185	R846-0555-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.60	.2205	R846-0560-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.80	.2283	R846-0580-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
6.00	.2362	R846-0600-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
6.50	.2559	R846-0650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.60	.2598	R846-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.70	.2638	R846-0670-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.90	.2717	R846-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.00	.2756	R846-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.10	.2795	R846-0710-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.30	.2874	R846-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.40	.2913	R846-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.50	.2953	R846-0750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.00	.3150	R846-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.10	.3189	R846-0810-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.20	.3228	R846-0820-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.50	.3346	R846-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.60	.3386	R846-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.70	.3425	R846-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
9.00	.3543	R846-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.50	.3740	R846-0950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.60	.3780	R846-0960-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.00	.3937	R846-1000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.20	.4016	R846-1020-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.50	.4134	R846-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
11.00	.4331	R846-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.00	.4724	R846-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55



E95



E128



E4



G6



E2

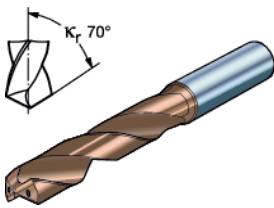


J3

D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

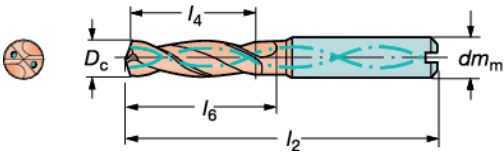
CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × D_c

R846
Mango cilíndrico



Diámetro de broca: 3,00-12,00 mm (0,118-0,472 pulg.) Entrada de refrigerante interior
Profundidad máx. de agujero: 4 - 5 × D_c
Recubrimiento: TiN/TiAlN multicapa
Tolerancia de agujero: IT8-9-10
Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
Refrigerante: Emulsión o refrigerante

Estándar de broca: DIN 6537
Tolerancias: dm_m = h6
D_c = m7



l₄ = profundidad de taladrado recomendada

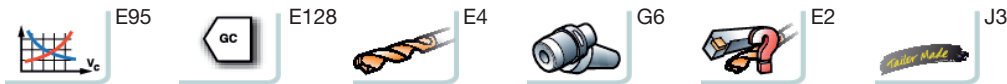
D _c mm D _c pulg.		Entrada de refrigerante interior	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	d _m mm	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
			1220	1220	1220	1220	1220	1220						
Código de pedido		1220	1220	1220	1220	1220	1220							
3.00	.1181	R846-0300-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28
4.00	.1575	R846-0400-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.30	.1693	R846-0430-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.50	.1772	R846-0450-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.80	.1890	R846-0480-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
5.00	.1969	R846-0500-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.80	.2283	R846-0580-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.00	.2362	R846-0600-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.80	.2677	R846-0680-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.00	.2756	R846-0700-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.00	.3150	R846-0800-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.50	.3346	R846-0850-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
9.00	.3543	R846-0900-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.30	.3661	R846-0930-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.60	.3780	R846-0960-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.80	.3858	R846-0980-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
10.00	.3937	R846-1000-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
10.20	.4016	R846-1020-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
11.00	.4331	R846-1100-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
12.00	.4724	R846-1200-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71

Diámetros de taladrado recomendados para brocas CoroDrill Delta-C

Muchas de las tablas con los tamaños de roscado recomendados para brocas, no son válidas para brocas modernas tales como CoroDrill Delta-C. Estas brocas producen normalmente un orificio ligeramente más pequeño, pero más preciso, que las brocas de acero rápido HSS convencionales. Si se utilizan dichas tablas es posible que se produzcan roturas del macho.

Los diámetros de la broca se seleccionan para una profundidad de empañe de la rosca del 75 - 66 %.

Tipo de broca recomendada	Rosca	Diám. de broca	Paso mm
CoroDrill® Delta-C	M4	3.35 - 3.4	0.7
	M5	4.25 - 4.3	0.8
	M6	5.0 - 5.1	1
	M7	6.85 - 6.9	1
	M8	7.5 - 7.6	1.25
	M10	8.6 - 8.7	1.5
	M12	10.3 - 10.4	1.75
	M14	12.1 - 12.2	2
	M16	14.1 - 14.2	2
	M18	15.5	
	M20	17.5	

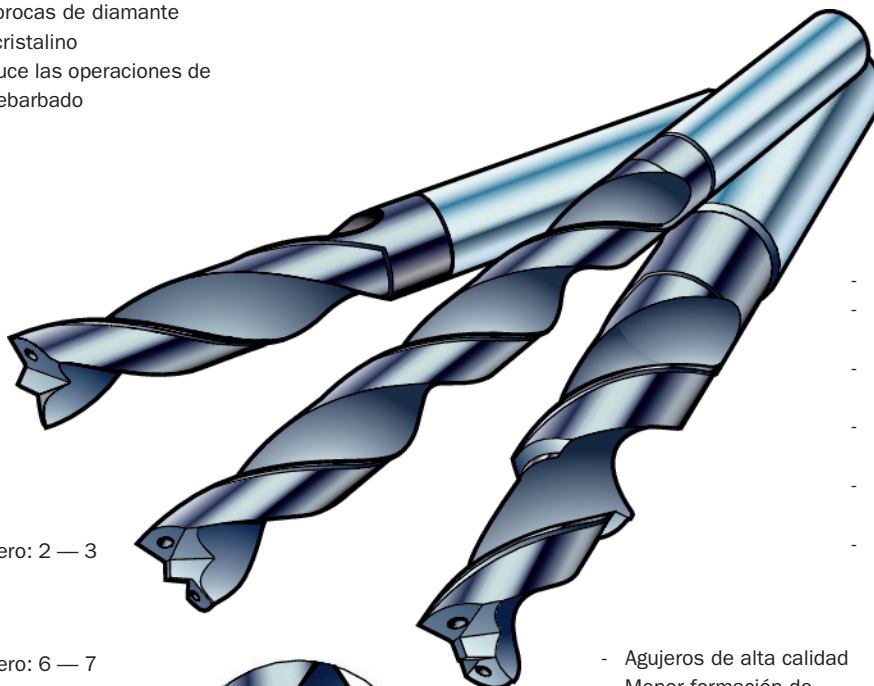


CoroDrill® Delta-C R850

Brocas enterizas de metal duro para aluminio

Agujeros de alta calidad con avance elevado

- Buena economía
- Elevada productividad
- Alternativa de bajo coste a las brocas de diamante policristalino
- Reduce las operaciones de de rebabado



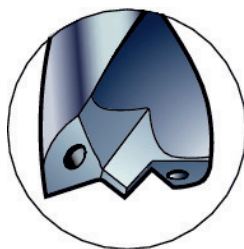
- Geometría avanzada
- Fuerzas de corte equilibradas
- Acción de corte estabilizada
- Excentricidad y flexión mínimas
- Velocidad de penetración elevada
- Permite el rectificado

Diseño corto:

Profundidad máx del agujero: 2 — 3 x Diámetro

Diseño extra largo:

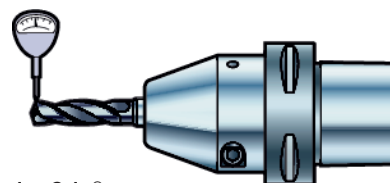
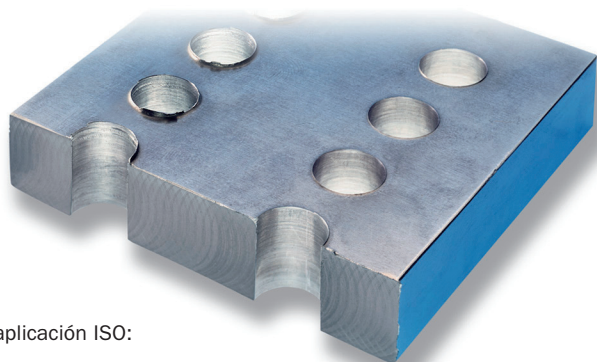
Profundidad máx del agujero: 6 — 7 x diámetro



- Agujeros de alta calidad
- Menor formación de rebabas
- Gran acabado superficial

Broca convencional

Delta-C R850



Hydro-Grip®

fuerza de fijación superior y excentricidad mínima

Área de aplicación ISO:



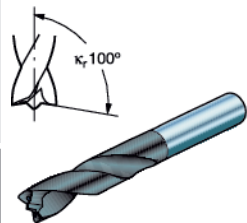
Tailor Made

Opciones de diseño de herramientas disponibles según requisitos propios del cliente. Si desea más información sobre el programa Tailor Made, consulte la página J8

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R850

Aluminio



Diámetro de broca: 5,0-14,00 mm (0,197-0,551 pulg.) Entrada de refrigerante interior
 Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c

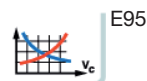
Recubrimiento: TiAlN acabado superficial extra
 Tolerancia de agujero: IT8-9-10
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante



Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancia, mm: dm_m = h6
 D_c = m7

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

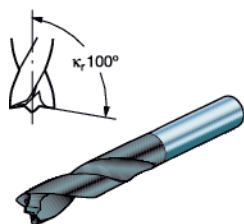
D _c mm	D _c pulg.-das	Tamaño de la rosca	Entrada de refrigerante interior	N20D	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
					d _{mm} mm	b _{mm} mm	b _{pulg.} pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
5.00	.1969	M6 75%	R850-0500-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.10	.2008	M6 65%	R850-0510-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.16	.2031		R850-0516-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.20	.2047		R850-0520-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.30	.2087		R850-0530-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.40	.2126		R850-0540-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.50	.2165		R850-0550-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.56	.2189		R850-0556-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.60	.2205		R850-0560-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.70	.2244		R850-0570-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.80	.2283		R850-0580-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.90	.2323		R850-0590-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.95	.2343		R850-0595-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
6.00	.2362		R850-0600-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
6.10	.2402		R850-0610-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.20	.2441		R850-0620-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.30	.2480		R850-0630-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.35	.2500		R850-0635-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.40	.2520		R850-0640-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.50	.2559		R850-0650-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.60	.2598		R850-0660-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R850-0670-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.75	.2657		R850-0675-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.80	.2677		R850-0680-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.90	.2717	M8 65%	R850-0690-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R850-0700-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.10	.2795		R850-0710-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.14	.2811		R850-0714-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.20	.2835		R850-0720-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.30	.2874		R850-0730-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.40	.2913		R850-0740-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.50	.2953		R850-0750-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.60	.2992		R850-0760-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.70	.3031		R850-0770-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.80	.3071		R850-0780-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.90	.3110		R850-0790-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.94	.3126		R850-0794-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.00	.3150		R850-0800-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.10	.3189		R850-0810-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.20	.3228		R850-0820-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.30	.3268		R850-0830-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.33	.3280		R850-0833-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.40	.3307		R850-0840-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.50	.3346		R850-0850-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.60	.3386	3/8-24 UNF	R850-0860-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.70	.3425	M10 65%	R850-0870-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.73	.3437		R850-0873-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.80	.3465		R850-0880-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × D_c

R850

Aluminio



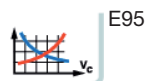
Diámetro de broca: 5,0-14,00 mm (0,197-0,551 pulg.) Entrada de refrigerante interior
 Profundidad máx. de agujero: 2 - 3 × D_c
 Recubrimiento: TiAlN acabado superficial extra
 Tolerancia de agujero: IT8-9-10
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante



Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancia, mm: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

 l_4 = profundidad de taladrado recomendada

D _c mm	D _c pulgadas	Tamaño de la rosca	Entrada de refrigerante interior Código de pedido	N N20D	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
					dm _m mm	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
9.00	.3543		R850-0900-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.10	.3583		R850-0910-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.13	.3594		R850-0913-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.20	.3622		R850-0920-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.30	.3661		R850-0930-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.40	.3701		R850-0940-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.50	.3740		R850-0950-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.52	.3748		R850-0952-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.60	.3780		R850-0960-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.70	.3819		R850-0970-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.80	.3858		R850-0980-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.90	.3898		R850-0990-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R850-1000-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.10	.3976		R850-1010-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.20	.4016		R850-1020-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.30	.4055	M12 75%	R850-1030-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.32	.4063		R850-1032-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.40	.4094	M12 70%	R850-1040-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.45	.4114		R850-1045-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.50	.4134		R850-1050-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.60	.4173		R850-1060-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.70	.4213		R850-1070-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.71	.4217		R850-1071-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.90	.4291		R850-1090-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R850-1100-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.10	.4370		R850-1110-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.11	.4374		R850-1111-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.20	.4409		R850-1120-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.50	.4528		R850-1150-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R850-1160-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.80	.4646		R850-1180-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.90	.4685		R850-1190-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.00	.4724		R850-1200-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.10	.4764	M14 72%	R850-1210-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.20	.4803	M14	R850-1220-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.30	.4843		R850-1230-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.40	.4882		R850-1240-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.50	.4921		R850-1250-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.60	.4961		R850-1260-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.70	.5000		R850-1270-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.80	.5039		R850-1280-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
13.00	.5118		R850-1300-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.10	.5157		R850-1310-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.25	.5217		R850-1325-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.50	.5315		R850-1350-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.80	.5433		R850-1380-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.00	.5512		R850-1400-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60



E95



E128



E4



G6



E2

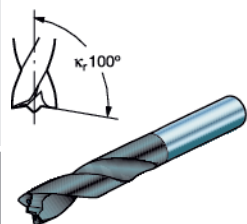


J3

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 × D_c

R850

Aluminio



Diámetro de broca: 5,0-14,00 mm (0,197-0,551 pulg.)

Profundidad máx. de agujero: 6 - 7 × D_c

Recubrimiento: TiAlN acabado superficial extra

Tolerancia de agujero: IT8-9-10

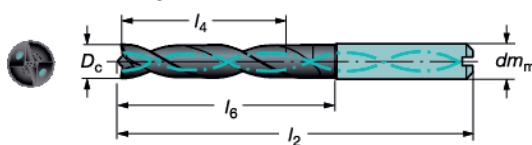
Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o refrigerante

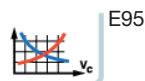
Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancia, mm: $dm_m = h6$ $D_c = m7$

Entrada de refrigerante interior

 l_4 = profundidad de taladrado recomendada

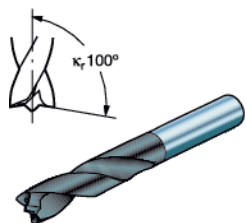
D _c mm	D _c pulg.	Tamaño de la rosca	Código de pedido	N	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
					dm _m mm	b mm	b pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
5.00	.1969	M6 75%	R850-0500-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.10	.2008	M6 65%	R850-0510-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.16	.2031		R850-0516-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.20	.2047		R850-0520-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.30	.2087		R850-0530-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.40	.2126		R850-0540-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.50	.2165		R850-0550-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.56	.2189		R850-0556-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.60	.2205		R850-0560-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.70	.2244		R850-0570-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.80	.2283		R850-0580-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.90	.2323		R850-0590-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.95	.2343		R850-0595-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
6.00	.2362		R850-0600-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
6.10	.2402		R850-0610-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.20	.2441		R850-0620-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.30	.2480		R850-0630-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.35	.2500		R850-0635-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.40	.2520		R850-0640-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.50	.2559		R850-0650-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.60	.2598		R850-0660-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R850-0670-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.75	.2657		R850-0675-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.80	.2677		R850-0680-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.90	.2717	M8 65%	R850-0690-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R850-0700-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
7.10	.2795		R850-0710-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.14	.2811		R850-0714-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.20	.2835		R850-0720-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.30	.2874		R850-0730-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.40	.2913		R850-0740-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.50	.2953		R850-0750-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.60	.2992		R850-0760-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.80	.3071		R850-0780-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.90	.3110		R850-0790-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.94	.3126		R850-0794-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
8.00	.3150		R850-0800-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
8.10	.3189		R850-0810-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.20	.3228		R850-0820-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.30	.3268		R850-0830-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.40	.3307		R850-0840-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.50	.3346		R850-0850-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.60	.3386	M10 70% & 3/8-24 UNF	R850-0860-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.70	.3425	M10 65%	R850-0870-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.73	.3437		R850-0873-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.80	.3465		R850-0880-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.90	.3504		R850-0890-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
9.00	.3543		R850-0900-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84



CoroDrill® Delta-C 6 – 7 × D_c

R850

Aluminio



Diámetro de broca: 5,0-14,00 mm (0,197-0,551 pulg.) Entrada de refrigerante interior

Profundidad máx. de agujero: 6 - 7 × D_c

Recubrimiento: TiAlN acabado superficial extra

Tolerancia de agujero: IT8-9-10

Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-75 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o refrigerante

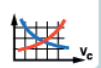


Estándar de broca: DIN 6537

Tolerancia, mm: dm = h6

D_c = m7l₄ = profundidad de taladrado recomendada

D _c mm	D _c pulgadas	Tamaño de la rosca	Entrada de refrigerante interior Código de pedido	N N20D	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
					dm _m mm	l ₆ mm	l ₆ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ mm
9.10	.3583		R850-0910-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.13	.3594		R850-0913-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.20	.3622		R850-0920-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.30	.3661		R850-0930-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.40	.3701		R850-0940-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.50	.3740		R850-0950-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.52	.3748		R850-0952-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.60	.3780		R850-0960-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.70	.3819		R850-0970-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.80	.3858		R850-0980-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.90	.3898		R850-0990-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.92	.3906		R850-0992-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R850-1000-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
10.10	.3976		R850-1010-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.20	.4016		R850-1020-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.30	.4055	M12 75%	R850-1030-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.32	.4063		R850-1032-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.40	.4094	M12 70%	R850-1040-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.50	.4134		R850-1050-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.60	.4173		R850-1060-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.70	.4213		R850-1070-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.71	.4217		R850-1071-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.80	.4252		R850-1080-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R850-1100-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.10	.4370		R850-1110-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.11	.4374		R850-1111-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.20	.4409		R850-1120-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.50	.4528		R850-1150-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R850-1160-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.70	.4606		R850-1170-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.80	.4646		R850-1180-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.90	.4685		R850-1190-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
12.00	.4724		R850-1200-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
12.10	.4764	M14 72%	R850-1210-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
12.20	.4803	M14	R850-1220-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
12.30	.4843		R850-1230-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
12.50	.4921		R850-1250-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
12.70	.5000		R850-1270-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
13.00	.5118		R850-1300-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
13.25	.5217		R850-1325-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
13.50	.5315		R850-1350-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
14.00	.5512		R850-1400-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107



E95



E128



E4



G6



E2



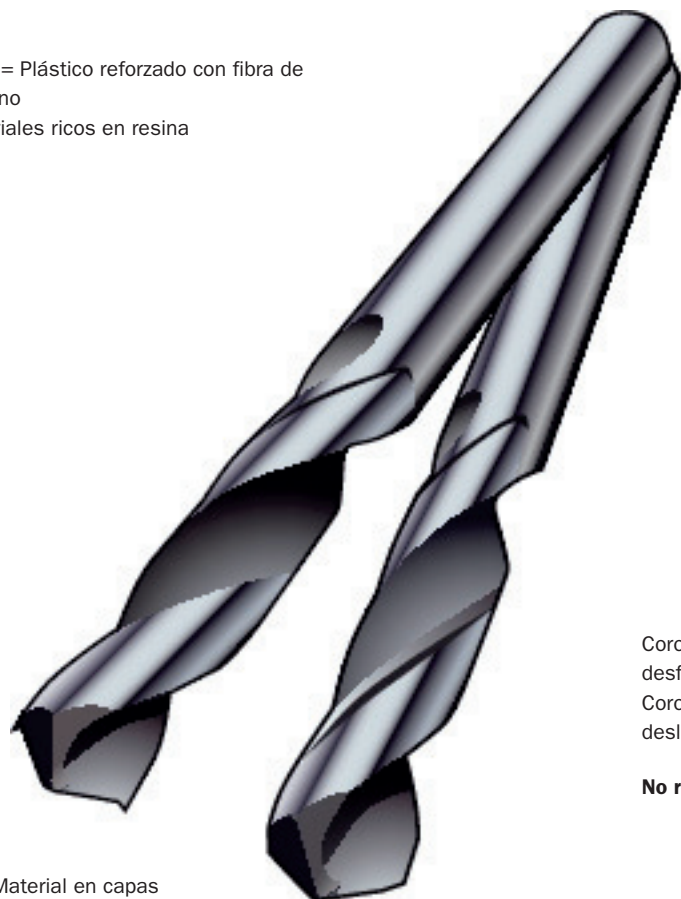
J3

CoroDrill® 854/856

Brocas de metal duro integral para composites

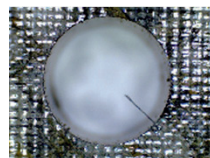
Realización de agujeros de alta calidad composites

CFRP = Plástico reforzado con fibra de carbono
Materiales ricos en resina

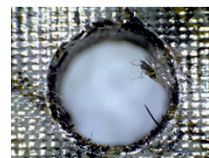


Material en capas

Calidad N20C



CoroDrill 854



CoroDrill 856

CoroDrill 854: geometría de punta para evitar el astillado o el desfibrado

CoroDrill 856: diseñada para reducir los problemas de deslaminado

No recomendada para máquinas portátiles



CoroDrill 854



CoroDrill 855



CoroDrill 856

Área de aplicación ISO:



Composites

Tailor Made

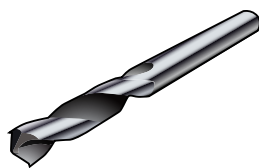
Opciones de diseño de herramientas disponibles según requisitos propios del cliente. Si desea más información sobre el programa Tailor Made, consulte la página J3

CoroDrill® 854

4 – 5 × D_c

854.1

Mango cilíndrico según DIN 6535 HA

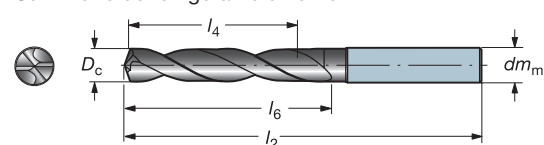


Diámetro de broca: 4,0-12,7 mm (0,157-0,500)
 Profundidad máx. de agujero: 4 - 5 × D_c

Recubrimiento: Diamante
 Tolerancia de agujero: IT 8-9
 Acabado superficial: R_a 1-5 μm (40-200 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

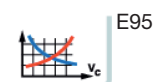
Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancia, mm: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

Suministro de refrigerante externo

 l_4 = profundidad de taladrado máx. recomendada

		Suministro de refrigerante externo	N	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
D _c mm	D _c pulgadas	Código de pedido		dm _m mm	l ₂ mm	l ₂ pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	l ₆ ¹⁾ mm
4.00	.1575	854.1-0400-05-A0	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.76	.1874	854.1-0476-05-A0	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
5.00	.1969	854.1-0500-05-A0	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.00	.2362	854.1-0600-05-A0	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.35	.2500	854.1-0635-05-A0	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.00	.2756	854.1-0700-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.94	.3126	854.1-0794-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.00	.3150	854.1-0800-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
9.00	.3543	854.1-0900-05-A0	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.52	.3748	854.1-0952-05-A0	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
11.11	.4374	854.1-1111-05-A0	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
12.70	.5000	854.1-1270-05-A0	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77

1) Longitud de ranura



E95



E128



E4



G6



E2



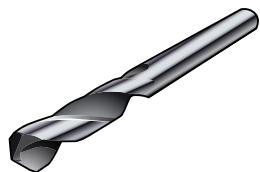
J3

CoroDrill® 856

4 – 5 × D_c

856.1

Mango cilíndrico según DIN 6535 HA

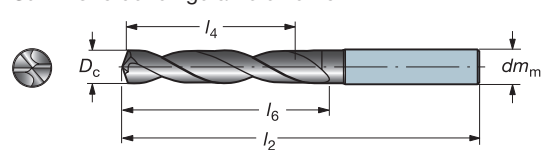


Diámetro de broca: 4,0-12,7 mm (0,157-0,500)
 Profundidad máx. de agujero: 4 - 5 × D_c

Recubrimiento: Diamante
 Tolerancia de agujero: IT 8-9
 Acabado superficial: R_a 1-5 μm (40-200 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o refrigerante

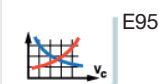
Estándar de broca: DIN 6537
 Tolerancia, mm: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

Suministro de refrigerante externo

 l_4 = profundidad de taladrado máx. recomendada

		Suministro de refrigerante externo	N	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
			N20C	dm_m mm	l_2 mm	l_2 pulg.	l_4 mm	l_4 pulg.	$l_6^{1)}$ mm
D _c mm	D _c pulgadas	Código de pedido							
4.00	.1575	856.1-0400-05-A0	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.76	.1874	856.1-0476-05-A0	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
5.00	.1969	856.1-0500-05-A0	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.00	.2362	856.1-0600-05-A0	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.35	.2500	856.1-0635-05-A0	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.00	.2756	856.1-0700-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.94	.3126	856.1-0794-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.00	.3150	856.1-0800-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
9.00	.3543	856.1-0900-05-A0	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.52	.3748	856.1-0952-05-A0	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
11.11	.4374	856.1-1111-05-A0	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
12.70	.5000	856.1-1270-05-A0	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77

1) Longitud de ranura



E95



E128



E4



G6



E2



J3

CoroDrill® 452

Soluciones de herramientas para composites y de capas metálicas

Realización de agujeros de gran
calidad para aplicaciones
portátiles



El colaboración con



Áreas de aplicación ISO:

ISO N: materiales compuestos incluidos

ISO S: principalmente aleaciones de titanio



Tolerancia

Para conseguir tolerancias ajustadas en los procesos de taladrado y escariado, se recomienda utilizar un manguito para brocas.

Ejemplos de selección de herramientas para la gama CoroDrill® 452*

- Paso 1: seleccione el material
- Paso 2: seleccione el diámetro necesario
- Paso 3: defina el agujero y la tolerancia superficial requeridos

Material	Diámetro	IT+/H11		IT++/H8	
		Ra+	Ra++	Ra+	Ra++
CFRP		421.1-C	421.1-C + 452.R	421.1-C + 452.R	421.1-C + 452.R
CFRP/capas metálicas	< 6.35	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM
CFRP/capas metálicas	> 6.35	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM
Titanio/aluminio	≤ 6.35	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM
Titanio/aluminio	> 6.35	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM

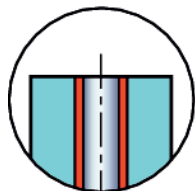
* se refiere únicamente a la primera elección, aunque puede que IT + = Demanda normal de tolerancia RA + = Demanda normal de superficie otras selecciones resulten también relevantes.

IT ++ = Demanda alta de tolerancia

RA ++ = Demanda alta de superficie

Agujero pasante

Combinaciones de herramientas de ejemplo para aplicación de agujeros pasantes; seleccione la herramienta para obtener los resultados de la aplicación deseados.



El siguiente ejemplo se refiere al diámetro del agujero de la broca 6.35 mm (0.249 pulg)

Ejemplo: 6.35 mm	Demanda normal (proceso de taladrado)	Demanda alta (proceso de taladrado)	Demanda extrema (proceso de taladrado-escariado)
Material CFRP	452.1-0635-044AO-C H10F (broca)	-	452.1-0556-044AO-C H10F (broca) 452.R-0635-032AO-C H10F ¹⁾ (escariador)
Material metálico y CFRP	452.1-0635-044AO-CM H10F (broca)	452.4-0635-044AO-CM H10F (broca guía)	452.1-0556-044AO-CM H10F (broca) 452.R-0635-044AO-CM H10F (escariador)

¹⁾ El diámetro de la guía del escariador (PHD, por sus siglas en inglés) debe corresponderse con la broca pre-taladrada (diámetro).

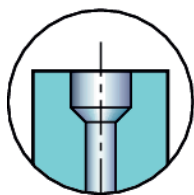
Datos de corte

Aplicación	Material	V _c M/min	p/min	f _n mm	pulgadas
Taladrado/escariado	CFRP	60	197	0.08	.003
	CFRP/aluminio	120	394	0.05	.002
	CFRP/titanio	20		0.05	.002
	Aluminio	60		0.08	.003
	Titanio	15		0.05	.002
	Acero inoxidable	15		0.05	.002
Avellanado	CFRP	60		0.08	.003

CFRP = Plástico reforzado con fibra de carbono

Avellanados

Para utilizar con un dispositivo de microtope



Filo de corte de PCD para un reafilado y una vida útil estable de la herramienta.



La guía de metal duro asegura la máxima precisión y durabilidad.

Acoplamiento roscado con paso de rosca de 1/4" y 3/8" para utilizar con un adaptador de microtope.



Adaptador de microtope



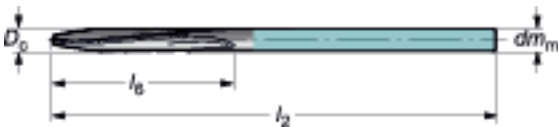
Una oferta completa que incluye productos innovadores y soporte técnico.

Sandvik Coromant y Precorp ofrece soluciones y soporte técnico en todo el mundo de la mano de especialistas altamente cualificados. Junto con nuestra gama de productos estándar, ofrecemos también soluciones técnicas a medida. Si precisa más información, póngase en contacto con su representante de ventas local o visite la página www.sandvik.coromant.com/composites.

CoroDrill® 452

Broca para materiales CFRP

452.1-C



Tolerancia de agujero: IT tolerance (+/- 0.025mm)
Acabado superficial: Para exigencias estándar

Dc mm	Dc pulg.	Código de pedido	P	K	N	S	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
			H10F	H10F	H10F	H10F	dm	dm	l	l	l	l
			mm	mm	mm	mm	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	in.
2.50	.098	452.1-0250-044A0-C	☆	☆	☆	☆	2.50	.098	101.6	4.000	50.8	2.000
3.26	.128	452.1-0326-044A0-C	☆	☆	☆	☆	3.18	.125	101.6	4.000	50.8	2.000
4.17	.164	452.1-0417-044A0-C	☆	☆	☆	☆	3.97	.156	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.1-0483-044A0-C	☆	☆	☆	☆	4.76	.188	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.1-0556-044A0-C	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.1-0635-044A0-C	☆	☆	☆	☆	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.1-0794-044A0-C	☆	☆	☆	☆	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.1-0953-044A0-C	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.1-1112-044A0-C	☆	☆	☆	☆	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.7	.500	452.1-1270-044A0-C	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

Broca para materiales CFRP en capas metálicas

452.1-CM



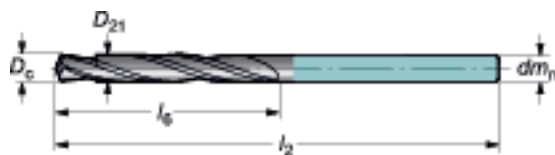
Tolerancia de agujero: IT tolerance (+/- 0.025mm)
Acabado superficial: Para exigencias estándar

Dc mm	Dc pulg.	Código de pedido	P	K	N	S	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
			H10F	H10F	H10F	H10F	dm	dm	l	l	l	l
			mm	mm	mm	mm	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	in.
2.50	.098	452.1-0250-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	2.50	.098	101.6	4.000	50.8	2.000
3.26	.128	452.1-0326-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.18	.125	101.6	4.000	50.8	2.000
4.17	.164	452.1-0417-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.18	.125	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.1-0483-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.76	.188	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.1-0556-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.1-0635-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.1-0794-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.1-0953-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.1-1112-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.7	.500	452.1-1270-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000
11.91	.469	452.4-0417-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

CoroDrill® 452

Broca de alta precisión con guía para materiales CFRP en capas metálicas

452.4



Tolerancia de agujero: +/- 0.025mm Utilización de manguitos para brocas de alta calidad
Acabado superficial: Para exigencias elevadas

D_{21} mm	D_{21} pulg.	Código de pedido	P	K	N	S	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							
			H10E	H10E	H10E	H10E	D_c mm	D_c pulg.	d_{m1} mm	d_{m1} pulg.	l_2 mm	l_2 pulg.	l_6 mm	l_6 in.
4.17	.164	452.4-0417-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.37	.133	3.97	.156	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.4-0483-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.06	.160	4.76	.188	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.4-0556-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.76	.188	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.4-0635-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.4-0794-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	7.15	.281	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.4-0953-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	8.73	.344	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.4-1112-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	10.32	.406	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.70	.500	452.4-1270-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	11.91	.469	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

D

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

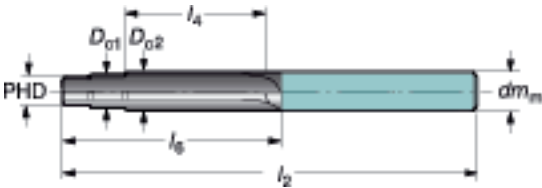
J

Información general

CoroDrill® 452

REAMER

Para materiales CFRP: Geometría C
Para materiales CFRP en capas metálicas: geometría CM
452.R

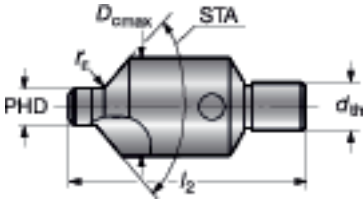


Tolerancia de agujero: +/- 0.010mm Utilización de manguitos para brocas de alta calidad
Acabado superficial: Para exigencias muy elevadas

		P	K	N	S														
Dc2	Dc2																		
mm	pulg.	H10F	H7F	H10F	H7F	PHD	PHD	dm	dm	Dc1	Dc1	l	l	l4	l4	l6	l6		
						mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	in.		
4.17	.164	☆	☆	☆	☆	2.568	.101	3.97	.156	3.36	.132	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000		
4.83	.190	☆	☆	☆	☆	3.228	.127	4.76	.187	4.01	.158	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000		
5.56	.219	☆	☆	☆	☆	3.957	.156	5.56	.219	4.74	.187	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000		
6.35	.250	☆	☆	☆	☆	4.752	.187	6.35	.250	5.54	.218	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000		
7.94	.313	☆	☆	☆	☆	6.34	.250	7.94	.312	7.13	.281	101.6	4.000	27.1	1.067	50.8	2.000		
9.53	.375	☆	☆	☆	☆	7.927	.312	9.53	.375	8.71	.343	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000		
11.12	.438	☆	☆	☆	☆	9.518	.375	11.11	.437	10.31	.406	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000		
12.7	.500	☆	☆	☆	☆	11.105	.437	12.7	.500	11.89	.468	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000		
4.17	.164	☆	☆	☆	☆	2.568	.101	3.97	.156	3.36	.132	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000		
4.83	.190	☆	☆	☆	☆	3.228	.127	4.76	.187	4.01	.158	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000		
5.56	.219	☆	☆	☆	☆	3.957	.156	5.56	.219	4.74	.187	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000		
6.35	.250	☆	☆	☆	☆	4.752	.187	6.35	.250	5.54	.218	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000		
7.94	.313	☆	☆	☆	☆	6.34	.250	7.94	.312	7.13	.281	101.6	4.000	28.2	1.110	50.8	2.000		
9.53	.375	☆	☆	☆	☆	7.927	.312	9.53	.375	8.71	.343	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000		
11.12	.438	☆	☆	☆	☆	9.518	.375	11.11	.437	10.31	.406	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000		
12.7	.500	☆	☆	☆	☆	11.105	.437	12.7	.500	11.89	.468	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000		

Avellanado PCD de un solo filo para materiales CFRP

452.C1



				N Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
STA	PHD	PHD	Código de pedido	CD	Dcmax	Dcmax	dth	l	l
				CD10					
mm	mm	pulg.			mm	pulg.		mm	pulg.
100	4.143	.163	452.C1-0414-100T-C	☆	10	.394	1/4 x 24	36	1.417
	4.803	.189	452.C1-0480-100T-C	☆	10	.394		36.6	1.441
	5.532	.218	452.C1-0553-100T-C	☆	10	.394		36.6	1.441
	6.327	.249	452.C1-0632-100T-C	☆	14	.551		37.8	1.488
	7.915	.312	452.C1-0791-100T-C	☆	18	.709		39.7	1.563
	9.502	.374	452.C1-0950-100T-C	☆	20	.787		49.5	1.949
	11.093	.437	452.C1-1109-100T-C	☆	23	.906		51	2.008
	12.68	.499	452.C1-1268-100T-C	☆	26	1.024		49	1.929
130	4.143	.163	452.C1-0414-130T-C	☆	10	.394	3/8 x 28	36	1.417
	4.803	.189	452.C1-0480-130T-C	☆	10	.394		36.6	1.441
	5.532	.218	452.C1-0553-130T-C	☆	10	.394		36.6	1.441
	6.327	.249	452.C1-0632-130T-C	☆	14	.551		37.8	1.488
	7.915	.312	452.C1-0791-130T-C	☆	18	.709		39.7	1.563
	9.502	.374	452.C1-0950-130T-C	☆	20	.787		49.5	1.949
	11.093	.437	452.C1-1109-130T-C	☆	23	.906		51	2.008
	12.68	.499	452.C1-1268-130T-C	☆	26	1.024		49	1.929

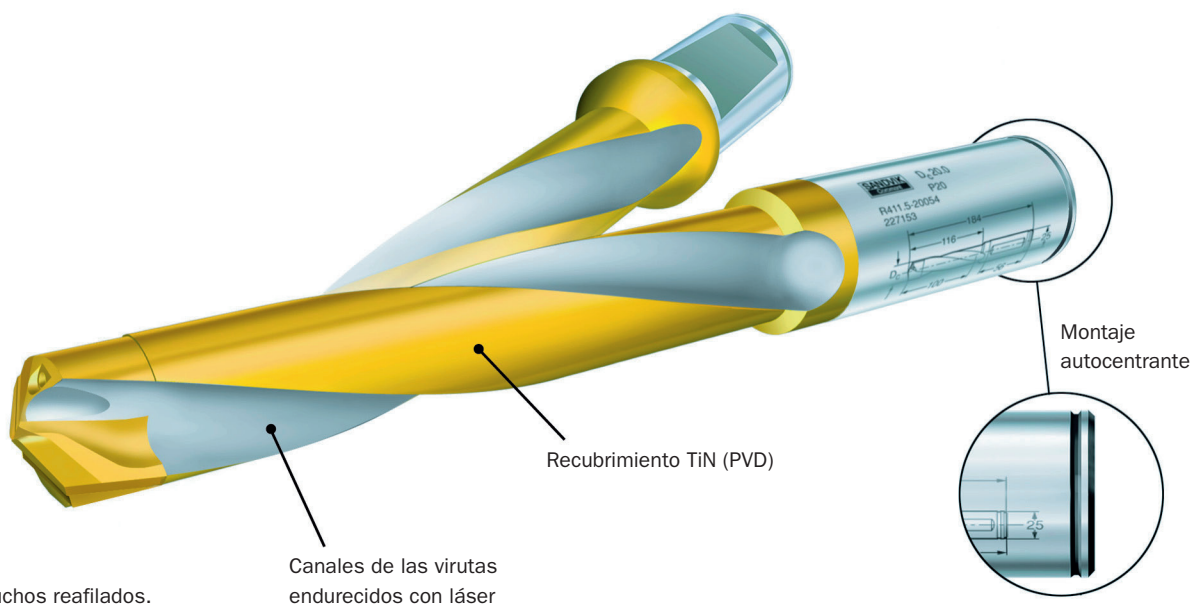
Coromant Delta

Broca de metal duro soldado

Taladrado de agujeros con tolerancia estrecha y alta productividad

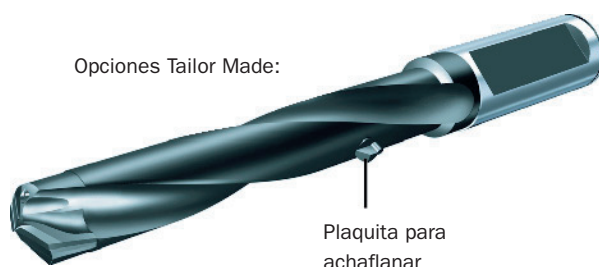
Diseños largo y corto:
3,5-5,0 x Dc

Datos de diámetro, calidad de metal duro, número de código y serie, marcados con láser



Permite muchos reafilados.
Servicio de reafilados disponible.

Opciones Tailor Made:



- Selección de diferentes recubrimientos
- Producción de agujeros achaflanados para roscado
- Pretaladrado de agujeros roscados



Cilíndrico con plano de apriete



Whistle Notch

Áreas de aplicación ISO:

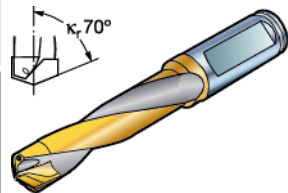


Tailor Made

Opciones de diseño de herramientas disponibles según requisitos propios del cliente. Si desea más información sobre el programa Tailor Made, consulte la página J3

Coromant Delta 3.5 × D_c

Mango cilíndrico con plano de apriete, según ISO 9766



Diámetro de broca: 9,50 -30,40 mm (0,374-1,197 pulg.)

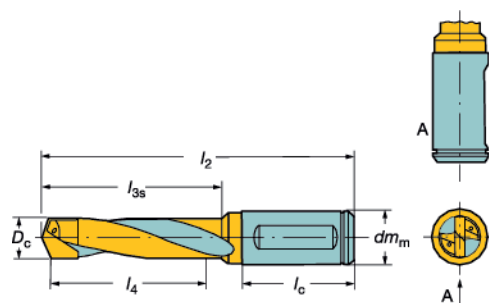
Profundidad del agujero: 3.5 × D_c

Tolerancia de agujero: IT8-9

Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-80 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o aceite limpio

Tolerancia, mm: D_c = js7
dm_m h6



l₄ = profundidad de taladrado recomendada

Diseño métrico

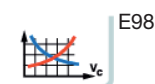
Brocas disponibles en stock

Brocas no disponibles en stock

Dimensiones, mm

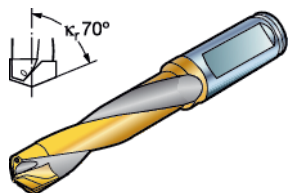
D _c mm	Código de pedido	Gama de diám. de taladrado	Código de pedido	P	M	K	N	H						
				P20	K20	K20	K20	K20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l ₆	kg
9.75	R411.5-10034D9.75	9.50-10.00	R411.5-10034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	98	39	35	48	0.1
10.00	R411.5-10034D10.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	98	39	35	48	0.1
10.25	R411.5-10534D10.25	10.01-10.50	R411.5-10534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	100	41	37	48	0.1
10.50	R411.5-10534D10.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	100	41	37	48	0.1
10.75	R411.5-11034D10.75			☆	☆	☆	☆	☆	16	103	44	39	48	0.1
11.00	R411.5-11034D11.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	103	44	39	48	0.1
11.25	R411.5-11534D11.25	11.01-11.50	R411.5-11534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	105	46	40	48	0.1
11.50	R411.5-11534D11.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	105	46	40	48	0.1
11.75	R411.5-12034D11.75	11.51-12.00	R411.5-12034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	108	49	42	48	0.1
12.00	R411.5-12034D12.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	108	49	42	48	0.1
12.50	R411.5-12534D12.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	44	48	1.2
12.75	R411.5-13034D12.75			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	46	48	0.1
13.00	R411.5-13034D13.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	46	48	0.1
13.25	R411.5-13534D13.25			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	47	48	0.1
13.50	R411.5-13534D13.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	47	48	0.1
14.00	R411.5-14034D14.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	49	48	0.1
14.25	R411.5-14534D14.25	14.01-14.50	R411.5-14534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	51	50	0.2
14.50	R411.5-14534D14.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	51	50	0.2
15.00	R411.5-15034D15.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	53	50	0.2
15.25	R411.5-15534D15.25	15.01-15.50	R411.5-15534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	54	50	0.2
15.50	R411.5-15534D15.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	54	50	0.2
15.75	R411.5-16034D15.75	15.51-16.00	R411.5-16034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	56	50	0.3
16.00	R411.5-16034D16.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	56	50	0.2
16.25	R411.5-16534D16.25	16.01-16.50	R411.5-16534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	58	50	0.2
16.50	R411.5-16534D16.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	58	50	0.2

Ejemplo de pedido para brocas almacenadas: 2 piezas R411.5-10034 D9.75 P20
Ejemplo de pedido para brocas no almacenadas: 2 piezas R411.5-10034 D*9.80* P20



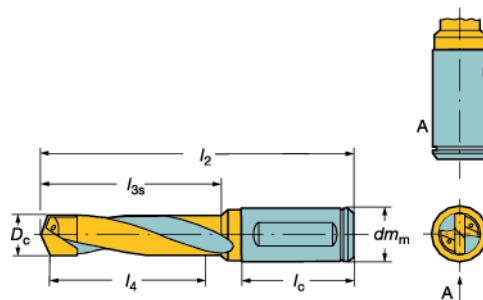
Coromant Delta 3.5 × D_c

Mango cilíndrico con plano de apriete, según ISO 9766



Diámetro de broca: 9,50 -30,40 mm (0,374-1,197 pulg.)
 Profundidad del agujero: 3,5 × D_c
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-80 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o aceite limpio

Tolerancia, mm: D_c = js7
 dm_m h6

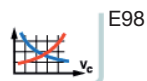


l₄ = profundidad de taladrado recomendada

Diseño métrico

Brocas disponibles en stock		Brocas no disponibles en stock		P	M	K	N	H	Dimensiones, mm					
D _c mm	Código de pedido	Gama de diám. de taladrado	Código de pedido	P20	K20	K20	K20	K20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l ₆	α _{KG}
16.75	R411.5-17034D16.75			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	60	50	0.2
17.00	R411.5-17034D17.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	60	50	0.2
17.50	R411.5-17534D17.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	61	50	0.2
17.75	R411.5-18034D17.75	17.51-18.00	R411.5-18034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	63	50	0.2
18.00	R411.5-18034D18.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	63	50	0.2
18.50	R411.5-18534D18.50	18.01-18.50	R411.5-18534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	139	79	65	50	0.2
18.75	R411.5-19034D18.75			☆	☆	☆	☆	☆	25	149	81	67	56	0.4
19.00	R411.5-19034D19.00			☆	☆	☆	☆	☆	25	149	81	67	56	0.4
19.25	R411.5-19534D19.25	19.01-19.50	R411.5-19534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	68	56	0.4
19.50	R411.5-19534D19.50			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	68	56	0.4
19.75	R411.5-20034D19.75			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	70	56	0.4
20.00	R411.5-20034D20.00			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	70	56	0.4
20.50	R411.5-20534D20.50	20.01-20.50	R411.5-20534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	159	91	72	56	0.4
21.00	R411.5-21034D21.00	20.51-21.00	R411.5-21034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	159	91	74	56	0.4
21.50	R411.5-21534D21.50	21.01-21.50	R411.5-21534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	164	96	75	56	0.4
22.00	R411.5-22034D22.00	21.51-22.00	R411.5-22034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	164	96	77	56	0.4
22.50	R411.5-22534D22.50	22.01-22.50	R411.5-22534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	168	96	79	56	0.4
23.00	R411.5-23034D23.00	22.51-23.00	R411.5-23034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	168	100	81	56	0.4
23.50	R411.5-23534D23.50			☆	☆	☆	☆	☆	25	174	106	82	56	0.4
24.00	R411.5-24034D24.00	23.51-24.00	R411.5-24034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	174	106	84	56	0.6
24.50	R411.5-24534D24.50			☆	☆	☆	☆	☆	32	183	110	86	60	0.4
25.00	R411.5-25034D25.00	24.51-25.00	R411.5-25034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	183	110	88	60	0.7
25.50	R411.5-25534D25.50	25.01-25.50	R411.5-25534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	189	116	89	60	0.7
26.00	R411.5-26034D26.00	25.51-26.00	R411.5-26034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	189	116	91	60	0.6
26.50	R411.5-26534D26.50			☆	☆	☆	☆	☆	32	193	120	93	60	0.7
27.00	R411.5-27034D27.00			☆	☆	☆	☆	☆	32	193	120	95	60	0.7
28.00	R411.5-28034D28.00			☆	☆	☆	☆	☆	32	199	126	98	60	0.8
28.50	R411.5-28534D28.50			☆	☆	☆	☆	☆	32	204	131	100	60	0.8
30.00	R411.5-30034D30.00			☆	☆	☆	☆	☆	32	208	135	105	60	0.9

Ejemplo de pedido para brocas almacenadas: 2 piezas R411.5-25034 D25.00 P20
 Ejemplo de pedido para brocas no almacenadas: 2 piezas R411.5-18034D*17.80*



E98



E128



E4



G6



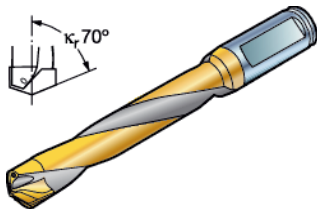
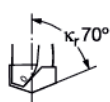
E2



J3

Coromant Delta 5 × D_c

Mango cilíndrico con plano de apriete, según ISO 9766



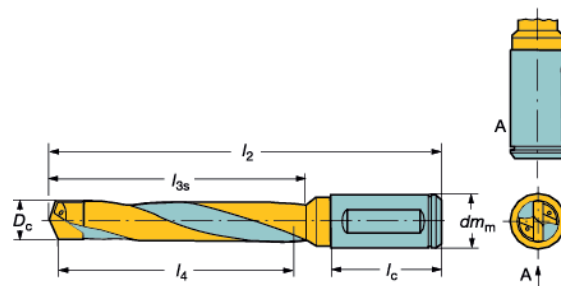
Diámetro de broca: 9,50-20,00 mm (0,374-0,787 pulg.)

Profundidad del agujero: 5 × D_c

Tolerancia de agujero: IT9-10

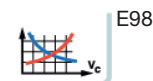
Acabado superficial: R_a 2-4 μm (80-160 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o aceite limpio

Tolerancia, mm: D_c = js7
dm_m h6l₄ = profundidad de taladrado recomendada

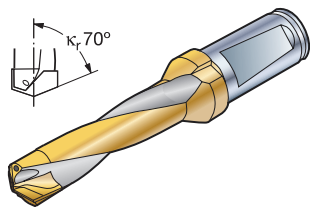
Diseño métrico

Brocas disponibles en stock		Brocas no disponibles en stock		P	M	K	N	H	Dimensiones, mm					
D _c mm	Código de pedido	Gama de diám. de taladrado	Código de pedido	P20	K20	K20	K20	K20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l _c	Q _{kg}
10.20	R411.5-10554D10.20	10.01-10.50	R411.5-10554Dxx.xx	☆					16	116	57	53	48	0.1
10.50	R411.5-10554D10.50			☆					16	116	57	53	48	0.1
11.00	R411.5-11054D11.00			☆					16	120	61	55	48	0.1
11.50	R411.5-11554D11.50			☆					16	122	63	58	48	0.1
12.00	R411.5-12054D12.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	126	67	60	48	0.1
12.25	R411.5-12554D12.25			☆					16	133	74	63	48	0.1
12.50	R411.5-12554D12.50			☆					16	133	74	63	48	0.1
13.00	R411.5-13054D13.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	133	74	65	48	0.1
13.50	R411.5-13554D13.50	13.01-13.50	R411.5-13554Dxx.xx	☆					16	139	80	68	48	0.1
14.00	R411.5-14054D14.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	139	80	70	48	0.1
14.50	R411.5-14554D14.50	14.01-14.50	R411.5-14554Dxx.xx	☆					20	146	86	73	50	0.2
15.00	R411.5-15054D15.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	146	86	75	50	0.2
15.10	R411.5-15554D15.10			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	78	50	0.2
15.25	R411.5-15554D15.25			☆					20	152	92	78	50	0.3
15.50	R411.5-15554D15.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	78	50	0.2
16.00	R411.5-16054D16.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	80	50	0.2
16.50	R411.5-16554D16.50	16.01-16.50	R411.5-16554Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	159	99	83	50	0.2
17.00	R411.5-17054D17.00	16.51-17.00	R411.5-17054Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	159	99	85	50	0.3
17.50	R411.5-17554D17.50	17.01-17.50	R411.5-17554Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	163	99	85	50	0.3
18.00	R411.5-18054D18.00			☆					20	163	103	90	50	0.3
18.50	R411.5-18554D18.50			☆					20	167	107	93	50	0.3
19.00	R411.5-19054D19.00			☆					25	178	110	95	56	0.4
19.50	R411.5-19554D19.50			☆	☆	☆	☆	☆	25	184	86	98	56	0.4
20.00	R411.5-20054D20.00			☆	☆				25	184	116	100	56	0.4

Ejemplo de pedido para brocas almacenadas: 2 piezas R411.5-10554D10.20 P20
Ejemplo de pedido para brocas no almacenadas: 2 piezas R411.5-10554D*10.30* P20

Coromant Delta 3.5 × D_c

Mango Whistle Notch



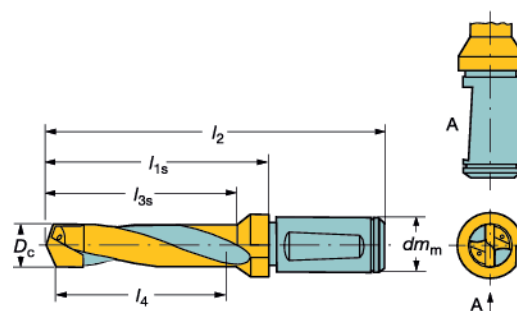
Diámetro de broca: 9,50 -30,40 mm (0,374-1,197 pulg.)

Profundidad del agujero: 3.5 × D_c

Tolerancia de agujero: IT8-9

Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-80 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o aceite limpio

Tolerancias: D_c = js7
dm_m h6l_s = longitud de programaciónl₄ = profundidad de taladrado recomendada

Diseño métrico

Brocas disponibles en stock

Brocas no disponibles en stock

P Dimensiones, mm

D _c mm	Código de pedido	Gama de diám. de taladrado	Código de pedido	P20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l _{1s}	l ₄	α _{kg}
10.00	R411.5-10032D10.00			☆	16	92	39	52	35	0.1
10.20	R411.5-10232D10.20			☆	16	94	41	54	36	0.1
10.25	R411.5-10232D10.25			☆	16	94	41	54	36	0.1
10.50	R411.5-10532D10.50			☆	16	94	41	54	37	0.1
10.75	R411.5-10732D10.75			☆	16	97	44	57	38	0.1
11.00	R411.5-11032D11.00	10.76-11.00	R411.5-11032Dxx.xx	☆	16	97	44	57	39	0.1
11.11	R411.5-11232D11.11	11.01-11.25	R411.5-11232Dxx.xx	☆	16	99	46	59	39	0.1
11.25	R411.5-11232D11.25			☆	16	99	46	59	40	0.1
11.50	R411.5-11532D11.50	11.26-11.50	R411.5-11532Dxx.xx	☆	16	99	46	59	40	0.1
11.75	R411.5-11732D11.75			☆	16	102	49	62	41	0.1
12.00	R411.5-12032D12.00			☆	16	102	49	62	42	0.1
12.10	R411.5-12232D12.10	12.01-12.25	R411.5-12232Dxx.xx	☆	16	107	54	67	43	0.1
12.25	R411.5-12232D12.25			☆	16	107	54	67	43	0.1
12.50	R411.5-12532D12.50			☆	16	107	54	67	44	0.1
12.70	R411.5-12732D12.70	12.51-12.75	R411.5-12732Dxx.xx	☆	16	107	54	67	45	0.1
12.75	R411.5-12732D12.75			☆	16	107	54	67	46	0.1
12.80	R411.5-13032D12.80			☆	16	107	54	67	46	0.1
13.00	R411.5-13032D13.00			☆	16	107	54	67	46	0.1
13.25	R411.5-13232D13.25	13.01-13.25	R411.5-13232Dxx.xx	☆	16	112	59	72	46	0.1
13.50	R411.5-13532D13.50			☆	16	112	59	72	47	0.1
13.75	R411.5-13732D13.75	13.51-13.75	R411.5-13732Dxx.xx	☆	16	112	59	72	49	0.1
14.00	R411.5-14032D14.00	13.76-14.00	R411.5-14032Dxx.xx	☆	16	112	59	72	49	0.1
14.10	R411.5-14232D14.10			☆	20	115	63	77	50	0.2
14.20	R411.5-14232D14.20			☆	20	117	63	77	50	0.2
14.25	R411.5-14232D14.25			☆	20	117	63	77	50	0.4
14.50	R411.5-14532D14.50	14.26-14.50	R411.5-14532Dxx.xx	☆	20	117	63	77	51	0.2
14.75	R411.5-14732D14.75	14.51-14.75	R411.5-14732Dxx.xx	☆	20	117	63	77	53	0.2
15.00	R411.5-15032D15.00			☆	20	117	63	77	53	0.2
15.25	R411.5-15232D15.25			☆	20	122	68	82	53	0.2
15.50	R411.5-15532D15.50			☆	20	122	68	82	54	0.2
15.75	R411.5-15732D15.75			☆	20	122	68	82	56	0.2
15.88	R411.5-16032D15.88	15.76-16.00	R411.5-16032Dxx.xx	☆	20	122	68	82	56	0.2
16.00	R411.5-16032D16.00			☆	20	122	68	82	56	0.2
16.10	R411.5-16232D16.10	16.01-16.25	R411.5-16232Dxx.xx	☆	20	127	73	87	57	0.2
16.25	R411.5-16232D16.25			☆	20	127	73	87	57	0.2
16.50	R411.5-16532D16.50			☆	20	127	73	87	58	0.2
16.60	R411.5-16732D16.60			☆	20	127	73	87	59	0.2
16.75	R411.5-16732D16.75			☆	20	127	73	87	60	0.2
17.00	R411.5-17032D17.00	16.76-17.00	R411.5-17032Dxx.xx	☆	20	127	73	87	60	0.2
17.50	R411.5-17532D17.50			☆	25	137	76	92	61	0.3
17.75	R411.5-17732D17.75			☆	25	137	76	92	63	0.3
18.00	R411.5-18032D18.00			☆	25	137	76	92	63	0.3
18.04	R411.5-18232D18.04	18.01-18.25	R411.5-18232Dxx.xx	☆	20	142	81	97	64	0.3
18.50	R411.5-18532D18.50			☆	25	142	81	97	65	0.3
18.75	R411.5-18732D18.75			☆	25	142	81	97	66	0.3

Ejemplo de pedido para brocas almacenadas: 2 piezas R411.5-11032 D11.00 P20

Ejemplo de pedido para brocas no almacenadas: 2 piezas R411.5-11032 D*10.80* P20



E98



E128



E4



G6



E2



J3

D

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

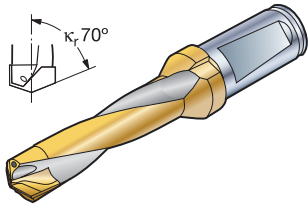
G

Sistemas portaherramientas

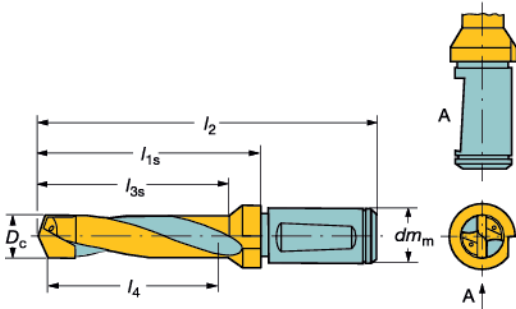
J

Información general

Coromant Delta 3.5 × D_c
Mango Whistle Notch



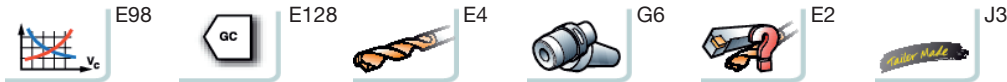
Diámetro de broca: 9,50 -30,40 mm (0,374-1,197 pulg.)
 Profundidad del agujero: 3.5 × D_c
 Tolerancia de agujero: IT8-9
 Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-80 μ pulg.)
 Refrigerante: Emulsión o aceite limpio
 Tolerancias: D_c = js7
 dm_m h6



Diseño métrico

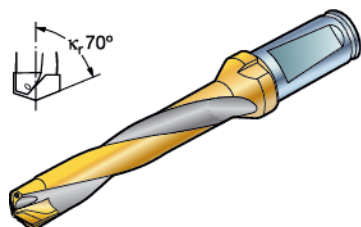
Brocas disponibles en stock		Brocas no disponibles en stock		Dimensiones, mm						
D _c mm	Código de pedido	Gama de diám. de taladrado	Código de pedido	P	dm _m	l ₂	l _{3s}	l _{1s}	l ₄	⌀ _{RG}
19.00	R411.5-19032D19.00			☆	25	142	81	97	67	0.4
19.05	R411.5-19232D19.05			☆	25	147	86	102	67	0.4
19.25	R411.5-19232D19.25			☆	25	147	86	102	67	0.4
19.50	R411.5-19532D19.50			☆	25	147	86	102	68	0.4
19.75	R411.5-19732D19.75			☆	25	147	86	102	70	0.4
20.00	R411.5-20032D20.00	19.76-20.00	R411.5-20032Dxx.xx	☆	25	147	86	102	70	0.4
20.50	R411.5-20532D20.50	20.01-20.50	R411.5-20532Dxx.xx	☆	25	152	91	107	72	0.4
21.00	R411.5-21032D21.00			☆	25	152	91	107	74	0.4
21.20	R411.5-21532D21.20			☆	25	155	96	112	75	0.4
21.50	R411.5-21532D21.50			☆	25	157	96	112	75	0.4
22.00	R411.5-22032D22.00			☆	25	157	96	112	77	0.4
22.50	R411.5-22532D22.50	22.01-22.50	R411.5-22532Dxx.xx	☆	25	161	100	116	79	0.4
23.00	R411.5-23032D23.00			☆	25	161	100	116	81	0.4
23.50	R411.5-23532D23.50			☆	25	167	106	122	82	0.4
24.00	R411.5-24032D24.00			☆	25	167	106	122	84	0.5
24.50	R411.5-24532D24.50	24.01-24.50	R411.5-24532Dxx.xx	☆	25	171	110	126	86	0.5
25.00	R411.5-25032D25.00	24.51-25.00	R411.5-25032Dxx.xx	☆	25	171	110	126	88	0.5
25.50	R411.5-25532D25.50	25.01-25.50	R411.5-25532Dxx.xx	☆	25	178	116	133	89	0.5
26.00	R411.5-26032D26.00			☆	25	178	116	133	91	0.5
26.50	R411.5-26532D26.50			☆	25	182	120	137	93	0.5
27.00	R411.5-27032D27.00			☆	25	182	120	137	95	0.5
27.50	R411.5-27532D27.50			☆	25	188	126	143	96	0.6
28.00	R411.5-28032D28.00			☆	25	188	126	143	98	0.6
28.50	R411.5-28532D28.50			☆	25	193	131	148	100	0.5
30.00	R411.5-30032D30.00			☆	25	197	135	152	105	0.7

Ejemplo de pedido para brocas almacenadas: 2 piezas R411.5-20032 D20.00 P20
 Ejemplo de pedido para brocas no almacenadas: 2 piezas R411.5-20032 D*19.90* P20



Coromant Delta 5 × D_c

Mango Whistle Notch



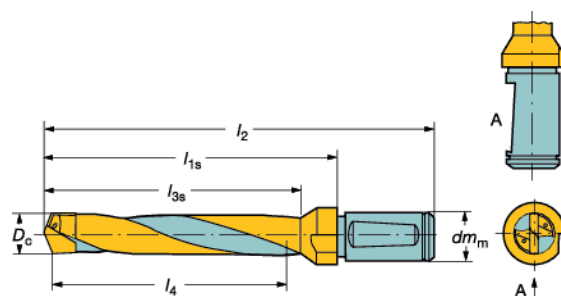
Diámetro de broca: 9,50-20,00 mm
(0,374-0,787 pulg.)

Profundidad del
Tolerancia de agujero: IT9-10

Acabado superficial: R_a 2-4 μm (80-160 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o aceite limpio

Tolerancia, mm: D_c = js7
dm_m h6



Diseño métrico

l_s = longitud de programación
l₄ = profundidad de taladrado recomendada

Brocas disponibles en stock		Brocas no disponibles en stock		Dimensiones, mm						
D _c mm	Código de pedido	Gama de diám. de taladrado	Código de pedido	P20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l _{1s}	l ₄	R _a
10.00	R411.5-10052D10.00	9.50-10.00	R411.5-10052Dxx.xx	☆	16	107	54	67	50	0.1
10.25	R411.5-10552D10.25	10.01-10.50	R411.5-10552Dxx.xx	☆	16	110	57	70	53	0.1
10.50	R411.5-10552D10.50			☆	16	110	57	70	53	0.1
11.00	R411.5-11052D11.00	10.51-11.00	R411.5-11052Dxx.xx	☆	16	114	61	74	55	0.1
11.50	R411.5-11552D11.50			☆	16	116	63	76	58	0.1
12.00	R411.5-12052D12.00			☆	16	120	67	80	60	0.1
12.50	R411.5-12552D12.50			☆	16	127	74	87	63	0.1
13.00	R411.5-13052D13.00			☆	16	127	74	87	65	0.1
13.50	R411.5-13552D13.50	13.01-13.50	R411.5-13552Dxx.xx	☆	16	133	80	93	68	0.1
14.00	R411.5-14052D14.00	13.51-14.00	R411.5-14052Dxx.xx	☆	16	133	80	93	70	0.1
14.25	R411.5-14552D14.25			☆	20	137	86	100	73	0.2
14.50	R411.5-14552D14.50			☆	20	140	86	100	73	0.2
15.00	R411.5-15052D15.00	14.51-15.00	R411.5-15052Dxx.xx	☆	20	140	92	100	75	0.2
15.50	R411.5-15552D15.50			☆	20	146	92	106	78	0.2
16.00	R411.5-16052D16.00			☆	20	146	92	106	80	0.2
16.50	R411.5-16552D16.50			☆	20	153	99	113	83	0.2
17.00	R411.5-17052D17.00	16.51-17.00	R411.5-17052Dxx.xx	☆	20	153	99	113	85	0.3
17.50	R411.5-17552D17.50			☆	25	164	103	119	88	0.4
18.00	R411.5-18052D18.00			☆	25	164	103	119	90	0.4
18.50	R411.5-18552D18.50			☆	25	171	110	126	93	0.4
19.00	R411.5-19052D19.00			☆	25	171	110	126	95	0.4
19.50	R411.5-19552D19.50			☆	25	177	116	132	98	0.4
20.00	R411.5-20052D20.00			☆	25	177	116	132	100	0.4

Ejemplo de pedido para brocas almacenadas: 2 piezas R411.5-10052 D10.00 P20
Ejemplo de pedido para brocas no almacenadas: 2 piezas R411.5-10052 D*9.80* P20



E98



E128



E4



G6



E2



J3

D

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

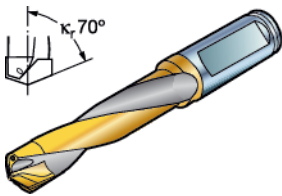
G

Sistemas portaherramientas

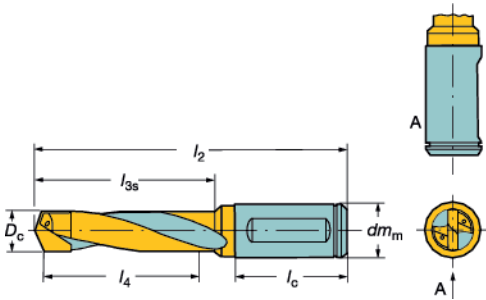
J

Información general

Coromant Delta 3.5 × D_c
Mango cilíndrico con plano de apriete, según ISO 9766



- Diámetro de broca: 9,50 -30,40 mm
(0,374-1,197 pulg.)
- Profundidad del agujero: 3.5 × D_c
- Tolerancia de agujero: 0/,0015 pulg
- Acabado superficial: R_a 1-2 μm (40-80 μ pulg.)
- Refrigerante: Emulsión o aceite limpio
- Tolerancias: D_c = js7
dm_m h6



l₄ = profundidad de taladrado recomendada

Diseño en pulgadas

Brocas disponibles en stock

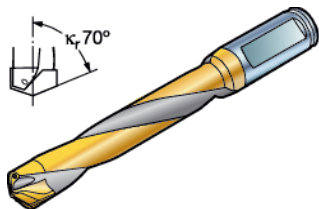
Brocas disponibles en stock		P	M	K	N	H	Dimensiones, pulgadas					
		-	-	-	-	-						
D _c pulgadas	Código de pedido	P20	K20	K20	K20	K20	d _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l ₆	
.3750	RA411.5-2534D0.3750	☆	☆	☆	☆	☆	.625	3.860	1.530	1.380	1.890	.4409
.4062	RA411.5-2634D0.4062	☆	☆	☆	☆	☆	.625	3.940	1.610	1.460	1.890	.4409
.4219	RA411.5-2734D0.4219	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.060	1.730	1.540	1.890	.4409
.4375	RA411.5-2834D0.4375	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.130	1.810	1.570	1.890	.4409
.4531	RA411.5-3034D0.4531	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.250	1.930	1.650	1.890	.4409
.4688	RA411.5-3034D0.4688	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.250	1.930	1.650	1.890	.4409
.4844	RA411.5-3134D0.4844	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.450	2.130	1.730	1.890	.4409
.5000	RA411.5-3234D0.5000	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.450	2.130	1.810	1.890	.4409
.5312	RA411.5-3434D0.5312	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.650	2.320	1.850	1.890	.4409
.5469	RA411.5-3534D0.5469	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.650	2.320	1.930	1.890	.4409
.5625	RA411.5-3634D0.5625	☆	☆	☆	☆	☆	.750	4.840	2.480	2.010	1.970	.8818
.6250	RA411.5-4034D0.6250	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.040	2.680	2.200	1.970	.8818
.6406	RA411.5-4134D0.6406	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.240	2.870	2.280	1.970	.8818
.6562	RA411.5-4234D0.6562	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.240	2.870	2.360	1.970	.8818
.6719	RA411.5-4434D0.6719	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.350	2.990	2.400	1.970	1.5432
.6875	RA411.5-4434D0.6875	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.350	2.990	2.400	1.970	1.5432
.7188	RA411.5-4634D0.7188	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.470	3.110	2.560	1.970	1.5432
.7500	RA411.5-4934D0.7500	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.060	3.390	2.680	2.200	1.5432
.7656	RA411.5-4934D0.7656	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.060	3.390	2.680	2.200	1.5432
.7812	RA411.5-5034D0.7812	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.060	3.390	2.760	2.200	1.5432
.8125	RA411.5-5234D0.8125	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.260	3.580	2.910	2.200	1.9841
.8437	RA411.5-5434D0.8437	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.460	3.780	2.950	2.200	1.9841
.8750	RA411.5-5634D0.8750	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.610	3.940	3.110	2.200	1.9841
.8906	RA411.5-5734D0.8906	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.610	3.940	3.190	2.200	1.9841
.9375	RA411.5-6034D0.9375	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.850	4.170	3.310	2.200	1.9841
.9844	RA411.5-6434D0.9844	☆	☆	☆	☆	☆	1.250	7.440	4.570	3.500	2.360	1.9841
1.0000	RA411.5-6434D1.0000	☆	☆	☆	☆	☆	1.250	7.440	4.570	3.500	2.360	1.9841
1.0156	RA411.5-6534D1.0156	☆	☆	☆	☆	☆	1.250	7.440	4.570	3.580	2.360	1.9841

Ejemplo de pedido para brocas almacenadas: 2 piezas RA411.5-2534D0.3750 P20



Coromant Delta 5 × D_c

Mango cilíndrico con plano de apriete, según ISO 9766



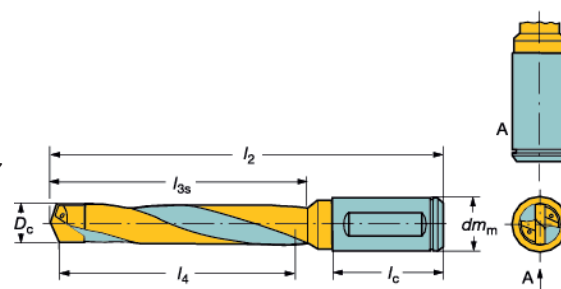
Diámetro de broca: 9,50-20,00 mm (0,374-0,787 pulg.)

Profundidad del agujero: 5 × D_c

Tolerancia de agujero: 0,0015 pulg

Acabado superficial: R_a 2-4 μm (80-160 μ pulg.)

Refrigerante: Emulsión o aceite limpio

l₄ = profundidad de taladrado recomendada

Diseño en pulgadas

Brocas disponibles en stock

D _c pulgadas	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas					l ₂	l _{3s}	l ₄	l _c	L _{lib}
		P	M	K	N	H					
		P20	K20	K20	K20	K20					
.3750	RA411.5-2554D0.3750	☆					.625	4.450	2.130	1.970	.4409
.4062	RA411.5-2654D0.4062	☆					.625	4.570	2.240	2.090	.4409
.4219	RA411.5-2754D0.4219	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.720	2.400	2.170	.4409
.4375	RA411.5-2854D0.4375	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.800	2.480	2.280	.4409
.4531	RA411.5-3054D0.4531	☆					.625	4.960	2.640	2.360	.4409
.4688	RA411.5-3054D0.4688	☆					.625	4.960	2.640	2.360	.4409
.4844	RA411.5-3154D0.4844	☆					.625	5.240	2.910	2.480	.4409
.5000	RA411.5-3254D0.5000	☆					.625	5.240	2.910	2.560	.4409
.5312	RA411.5-3454D0.5312	☆	☆	☆	☆	☆	.625	5.310	2.990	2.680	.4409
.5469	RA411.5-3554D0.5469	☆					.625	5.470	3.150	2.760	.4409
.5625	RA411.5-3654D0.5625	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.750	3.390	2.870	.8818
.6250	RA411.5-4054D0.6250	☆					.750	5.980	3.620	3.150	.8818
.6562	RA411.5-4254D0.6562	☆	☆	☆	☆	☆	.750	6.260	3.900	3.350	.8818
.6875	RA411.5-4454D0.6875	☆	☆	☆	☆	☆	.750	6.260	3.900	3.460	1.5432
.7031	RA411.5-4554D0.7031	☆	☆	☆	☆	☆	.750	6.420	4.060	3.540	1.5432
.7188	RA411.5-4654D0.7188	☆	☆	☆	☆	☆	.750	6.570	4.210	3.660	1.5432
.7344	RA411.5-4754D0.7344	☆					1.000	7.010	4.330	3.740	2.200
.7500	RA411.5-4954D0.7500	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	7.240	4.570	3.860	2.200

Ejemplo de pedido para brocas almacenadas: 2 piezas RA411.5-2554D0.3750 P20



E98



E128



E4



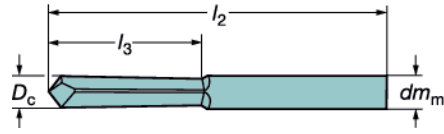
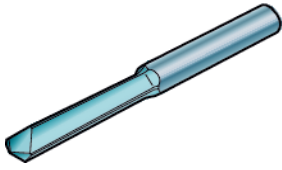
G6



E2

Brocas sacamachos HC

Para sacar machos rotos o taladrar materiales difíciles



$5 \times D_c$

Área de aplicación: Para sacar machos rotos

Diám. de broca		Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Para sacar machos
D_c mm	D_c pulgadas		l_2 mm	l_2 pulg.	l_3 mm	l_3 pulg.	dm mm	dm pulg.	
2	.079	HC2	30	1.181	10	.394	2	.079	M3 4-40 UNC, 6-40 UNF, 6 BA-4 BA
3	.118	HC3	40	1.575	15	.591	3	.118	M4, M5 8-32 UNC, 10-32 UNF, 3 BA-2 BA
4	.157	HC4	45	1.772	20	.787	4	.157	M6 1/4-5/16 UNC, 1/4-5/16 UNF, 1 BA-0 BA
5	.197	HC5	50	1.969	25	.984	5	.197	M8, M10 5/16-3/8 UNC, 5/16-3/8 UNF
6	.236	HC6	60	2.362	30	1.181	6	.236	M10, M12 3/8-1/2 UNC, 3/8-1/2 UNF
HC23456; juego de diámetros 2-6									

Geometría

- La geometría extra-negativa produce una alta temperatura de trabajo recuece el macho.
- Geometría reafilable.
- No se requiere fluido de corte – taladrar sin refrigerante.

Aplicación

- Brocas diseñadas principalmente para sacar machos rotos, pernos templados, etc.
- También pueden utilizarse para el taladrado de otros materiales difíciles, tales como fundiciones en coquilla, estelita y cristal.

Utilizar máquinas con husillo estable

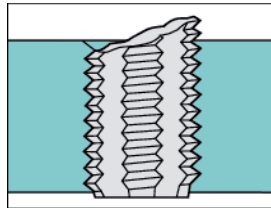
- FMS (sistema de mecanizado flexible), C/M:s, CN y tornos de CN, CNC, automáticos, tornos central y revólver y fresadoras.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

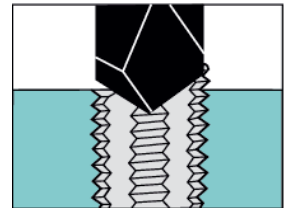
Para las precauciones a tener en cuenta en el reafilado y soldadura del metal duro, véase la página J7.

Procedimiento de taladrado

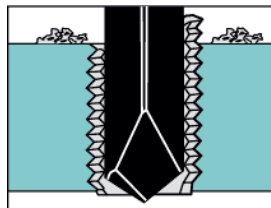
1. Sujetar firmemente la pieza sobre la mesa de la máquina en un tornillo de banco o un dispositivo de rigidez suficiente. Centrar la broca sobre el macho roto.



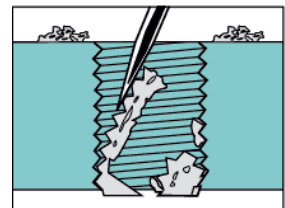
2. Taladrar un punto en la superficie irregular del macho roto. Utilizar una broca de mayor diámetro que la empleada más tarde para extraer el macho, para conseguir una mayor rigidez.



3. Seleccionar el tamaño de broca sacamachos correcto de acuerdo con la lista de la tabla de arriba. Las velocidades del husillo recomendadas son de 1500-3500 rpm. Taladrar con un avance manual firme. Parar con frecuencia para retirar las virutas del agujero. Si ello es posible, el uso de aire seco comprimido será de gran ayuda.



4. Una vez que el macho ha sido taladrado, resulta muy fácil extraer los restos del mismo utilizando una punta de trazar o cualquier herramienta puntiaguda.

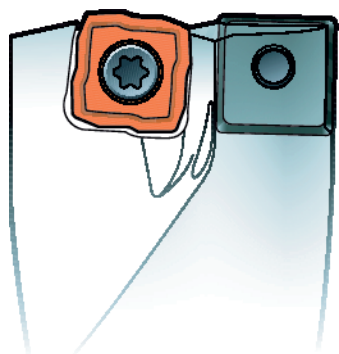


CoroDrill® 880

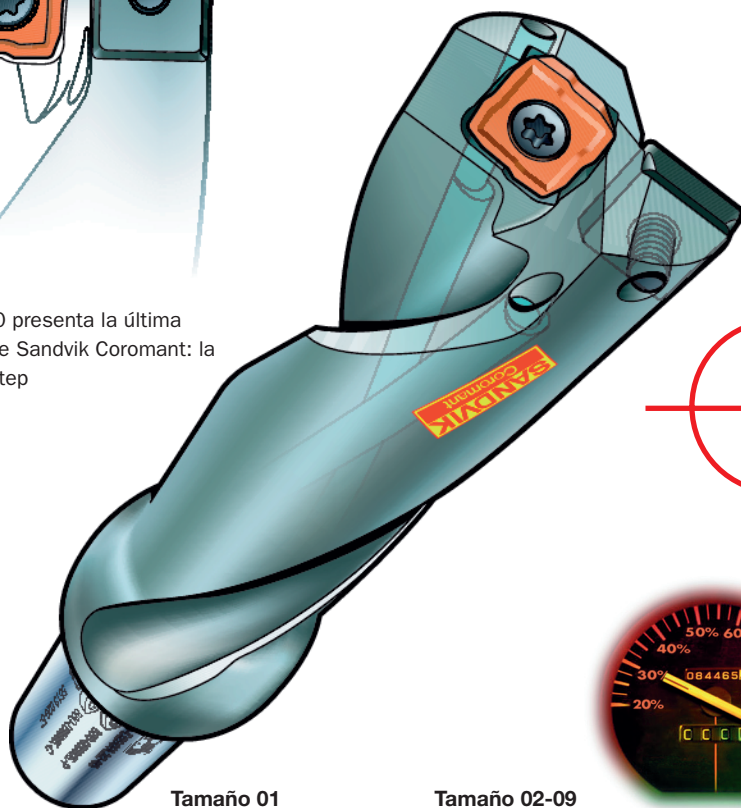
Broca de plaquita intercambiable

Una nueva dimensión para el éxito

Step Technology™



CoroDrill 880 presenta la última innovación de Sandvik Coromant: la Tecnología Step



Tolerancias estrechas de agujero. Posición avanzada de plaquita. Tecnología Wiper. Excelente acabado superficial.



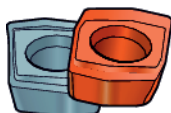
Entrada paso a paso en la pieza. Fuerzas de corte perfectamente equilibradas. Aumento de la productividad en un 100%.

Tamaño 01

Tamaño 02-09

Dos filos

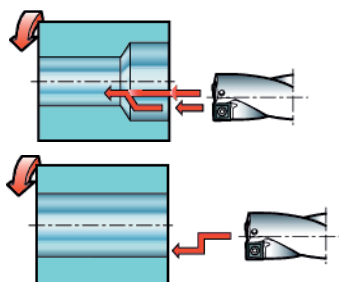
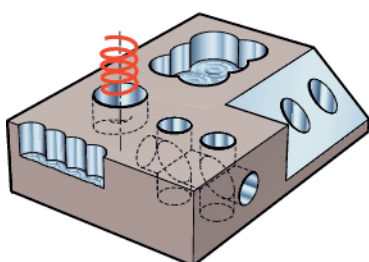
Cuatro filos de corte



Calidades y geometrías especialmente optimizadas. Elevado rendimiento en piezas de todos los materiales.

Broca rotativa

Broca no rotativa



Tailor Made

Opciones de diseño de herramientas disponibles según requisitos propios del cliente. Si desea más información sobre el programa Tailor Made, consulte la página J3

CoroDrill® 880 2 x D_c

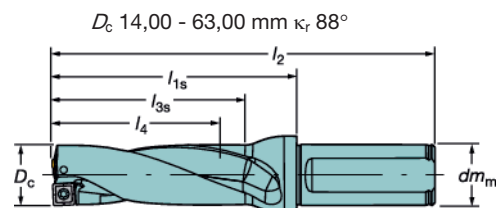
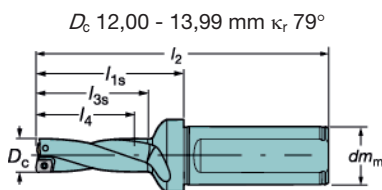
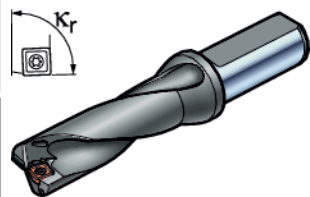
Diámetro de broca 12,00 - 63,00 mm

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766

Fresado

E

 l_{1s} = longitud de programación

Diám. de taladrado, mm	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Tolerancia de agujero, mm	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Tolerancia, D_c mm	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Máx. profundidad del agujero, l_4	2 x D_c		

Diseño métrico

Taladrado

F

Mandrinado

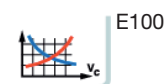
G

Sistemas portaherramientas

J

Diám. de broca			Dimensiones, mm							Ajuste radial
	D_c mm	Código de pedido	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4			D_c Max
01	12.0	880-D1200L20-02	20	39	89	27	24	0.2	0.25	12.5
	12.5	880-D1250L20-02	20	41	91	28	25	0.2	0.25	13.0
	12.7	880-D1270L20-02	20	41	91	28	25	0.2	0.25	13.2
	13.0	880-D1300L20-02	20	42	92	29	26	0.2	0.25	13.5
	13.5	880-D1350L20-02	20	43	93	30	27	0.2	0.25	14.0
02	14.0	880-D1400L20-02	20	44	95	31	28	0.2	0.50	15.0
	14.5	880-D1450L20-02	20	46	96	32	29	0.2	0.45	15.4
	15.0	880-D1500L20-02	20	47	97	33	30	0.2	0.40	15.8
	15.5	880-D1550L20-02	20	49	99	35	31	0.2	0.30	16.1
	16.0	880-D1600L20-02	20	51	101	36	32	0.2	0.30	16.6
03	16.5	880-D1650L20-02	20	52	102	37	33	0.2	0.60	17.7
	17.0	880-D1700L20-02	20	53	103	38	34	0.2	0.60	18.2
	17.5	880-D1750L25-02	25	55	111	39	35	0.3	0.50	18.5
	18.0	880-D1800L25-02	25	56	112	40	36	0.3	0.40	18.8
	18.5	880-D1850L25-02	25	57	113	41	37	0.3	0.40	19.3
	19.0	880-D1900L25-02	25	58	114	42	38	0.3	0.30	19.6
	19.5	880-D1950L25-02	25	60	116	43	39	0.3	0.30	20.1
04	20.0	880-D2000L25-02	25	61	117	44	40	0.3	0.90	21.8
	21.0	880-D2100L25-02	25	64	120	46	42	0.3	0.80	22.6
	22.0	880-D2200L25-02	25	66	122	48	44	0.3	0.60	23.2
	23.0	880-D2300L25-02	25	69	125	50	46	0.3	0.50	24.0
05	24.0	880-D2400L25-02	25	71	127	52	48	0.4	1.10	26.2
	25.0	880-D2500L25-02	25	74	130	54	50	0.4	1.00	27.0
	26.0	880-D2600L32-02	32	77	137	56	52	0.5	0.90	27.8
	27.0	880-D2700L32-02	32	79	139	58	54	0.5	0.70	28.4
06	28.0	880-D2800L32-02	32	82	142	60	56	0.6	0.60	29.2
	29.0	880-D2900L32-02	32	84	144	62	58	0.6	0.50	30.0
	30.0	880-D3000L32-02	32	87	147	64	60	0.6	1.12	32.2
	31.0	880-D3100L40-02	40	90	160	66	62	1.0	0.99	33.0
07	32.0	880-D3200L40-02	40	92	162	68	64	1.0	0.87	33.7
	33.0	880-D3300L40-02	40	95	165	70	66	1.1	0.75	34.5
	34.0	880-D3400L40-02	40	98	168	73	68	1.1	0.62	35.2
	35.0	880-D3500L40-02	40	101	171	75	70	1.1	0.50	36.0
	36.0	880-D3600L40-02	40	104	174	77	72	1.2	1.38	38.8
08	37.0	880-D3700L40-02	40	105	175	78	74	1.2	1.25	39.5
	38.0	880-D3800L40-02	40	108	178	80	76	1.2	1.13	40.2
	39.0	880-D3900L40-02	40	110	178	82	78	1.2	1.00	41.0
	40.0	880-D4000L40-02	40	113	183	84	80	1.3	0.88	41.8
	41.0	880-D4100L40-02	40	117	187	87	82	1.3	0.75	42.5
	42.0	880-D4200L40-02	40	119	189	89	84	1.4	0.63	43.2
	43.0	880-D4300L40-02	40	122	192	91	86	1.4	0.50	44.0

Información general

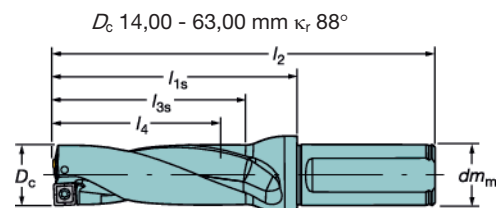
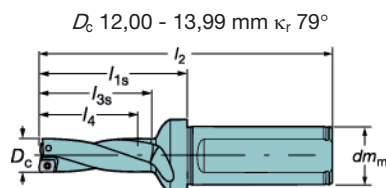
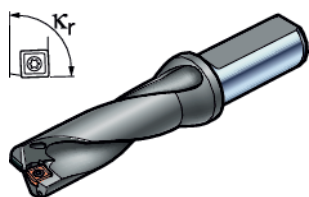


CoroDrill® 880 2 x D_c

Diámetro de broca 12,00 - 63,00 mm

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766



l_s = longitud de programación

Diám. de taladrado, mm	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Tolerancia de agujero, mm	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Tolerancia, D_c mm	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Máx. profundidad del agujero, l_4	2 x D_c		

Diseño métrico

Diám. de broca			Dimensiones, mm							Ajuste radial	
	D_c mm	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4				D_c Max
08	44.0	880-D4400L40-02	40	124	194	93	88	1.4	1.50		47.0
	45.0	880-D4500L40-02	40	127	197	95	90	1.5	1.40		47.8
	46.0	880-D4600L40-02	40	130	200	97	92	1.5	1.30		48.6
	47.0	880-D4700L40-02	40	132	202	99	94	1.8	1.10		49.2
	48.0	880-D4800L40-02	40	135	205	101	96	1.9	1.00		50.0
	49.0	880-D4900L40-02	40	137	207	103	98	1.9	0.90		50.8
	50.0	880-D5000L40-02	40	140	210	105	100	2.0	0.80		51.6
	51.0	880-D5100L40-02	40	144	214	108	102	2.1	0.60		52.2
09	52.0	880-D5200L40-02	40	146	216	110	104	2.1	0.50		53.0
	53.0	880-D5300L40-02	40	149	219	112	106	2.2	2.00		57.0
	54.0	880-D5400L40-02	40	151	221	114	108	2.2	1.90		57.8
	55.0	880-D5500L40-02	40	154	224	116	110	2.3	1.70		58.4
	56.0	880-D5600L40-02	40	157	227	118	112	2.4	1.60		59.2
	57.0	880-D5700L40-02	40	159	229	120	114	2.4	1.50		60.0
	58.0	880-D5800L40-02	40	162	232	122	116	2.5	1.40		60.8
	59.0	880-D5900L40-02	40	164	234	124	118	2.6	1.20		61.4
	60.0	880-D6000L40-02	40	167	237	126	120	2.7	1.10		62.2
	61.0	880-D6100L40-02	40	171	241	129	122	2.8	1.00		63.0
	62.0	880-D6200L40-02	40	173	243	131	124	2.8	0.80		63.6
	63.0	880-D6300L40-02	40	176	246	133	126	2.9	0.70		64.4

Fresado

E

Taladrado

F

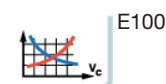
Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general



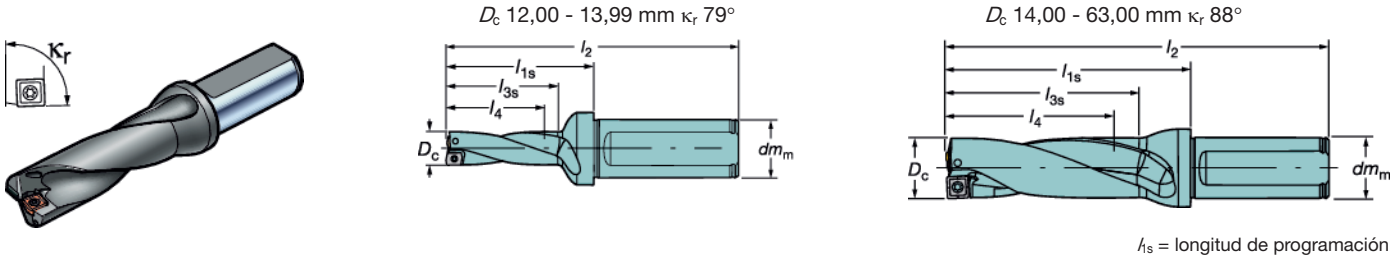
D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

CoroDrill® 880 3 x D_c

Diámetro de broca 12,00 - 63,00 mm

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766



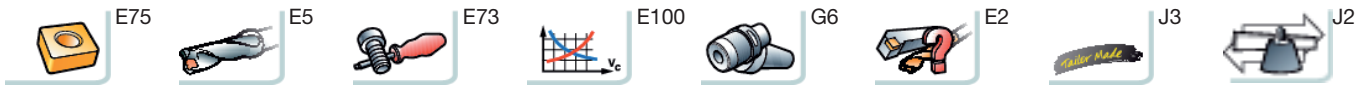
l_{1s} = longitud de programación

Diám. de taladrado, mm	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Tolerancia de agujero, mm	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Tolerancia, D _c mm	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Máx. profundidad del agujero, l ₄	3 x D _c		

Diám. de broca			Dimensiones, mm							Ajuste radial
□	D _c mm	Código de pedido	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	Ω _{ISO}		D _c Max
01	12.0	880-D1200L20-03	20	51	101	39	36	0.2	0.25	12.5
	12.5	880-D1250L20-03	20	53	103	40	38	0.2	0.25	13.0
	12.7	880-D1270L20-03	20	54	104	41	38	0.2	0.25	13.2
	13.0	880-D1300L20-03	20	55	105	42	39	0.2	0.25	13.5
	13.5	880-D1350L20-03	20	56	106	43	41	0.2	0.25	14.0
02	14.0	880-D1400L20-03	20	58	108	45	42	0.2	0.50	15.0
	14.5	880-D1450L20-03	20	60	110	46	44	0.2	0.45	15.4
	15.0	880-D1500L20-03	20	62	112	48	45	0.2	0.40	15.8
	15.5	880-D1550L20-03	20	64	114	50	47	0.2	0.30	16.1
	16.0	880-D1600L20-03	20	66	116	51	48	0.2	0.30	16.6
03	16.5	880-D1650L20-03	20	68	118	53	50	0.2	0.60	17.7
	17.0	880-D1700L20-03	20	69	119	54	51	0.2	0.60	18.2
	17.5	880-D1750L25-03	25	72	128	56	53	0.3	0.50	18.5
	18.0	880-D1800L25-03	25	73	129	57	54	0.3	0.40	18.8
	18.5	880-D1850L25-03	25	75	131	59	56	0.3	0.40	19.3
	19.0	880-D1900L25-03	25	76	132	60	57	0.3	0.30	19.6
	19.5	880-D1950L25-03	25	79	135	62	59	0.3	0.30	20.1
	20.0	880-D2000L25-03	25	81	137	64	60	0.3	0.90	21.8
04	20.5	880-D2050L25-03	25	82	138	65	62	0.3	0.80	22.1
	20.9	880-D2090L25-03	25	84	140	66	63	0.3	0.80	22.5
	21.0	880-D2100L25-03	25	84	140	66	63	0.3	0.80	22.6
	21.5	880-D2150L25-03	25	86	142	68	65	0.3	0.70	22.9
	22.0	880-D2200L25-03	25	87	143	69	66	0.3	0.60	23.2
	22.5	880-D2250L25-03	25	90	146	71	68	0.3	0.50	23.5
	23.0	880-D2300L25-03	25	91	147	72	69	0.3	0.50	24.0
	23.5	880-D2350L25-03	25	93	149	74	71	0.3	0.40	24.3
05	23.9	880-D2390L25-03	25	95	151	76	72	0.3	0.30	24.5
	24.0	880-D2400L25-03	25	95	151	76	72	0.4	1.10	26.2
	24.5	880-D2450L25-03	25	97	153	77	74	0.4	1.00	26.5
	25.0	880-D2500L25-03	25	99	155	79	75	0.4	1.00	27.0
	25.5	880-D2550L25-03	25	100	156	80	77	0.4	0.90	27.4
	26.0	880-D2600L32-03	32	102	162	81	78	0.5	0.90	27.8
	26.4	880-D2640L32-03	32	104	164	83	79	0.5	0.80	28.0
	26.5	880-D2650L32-03	32	104	164	83	80	0.5	0.80	28.1
	27.0	880-D2700L32-03	32	105	165	84	81	0.5	0.70	28.4
	27.5	880-D2750L32-03	32	108	168	86	83	0.5	0.60	28.7
	28.0	880-D2800L32-03	32	109	169	87	84	0.6	0.60	29.2
	28.5	880-D2850L32-03	32	111	171	89	86	0.6	0.50	29.5
	29.0	880-D2900L32-03	32	112	172	90	87	0.6	0.50	30.0
	29.4	880-D2940L32-03	32	115	175	92	88	0.6	0.40	30.2
	29.5	880-D2950L32-03	32	115	175	92	89	0.6	0.40	30.3

Diámetros de broca para agujeros de tamaño de macho de rosca

D _c		
20.9	=	M24
23.9	=	M27
26.4	=	M30
29.4	=	M33

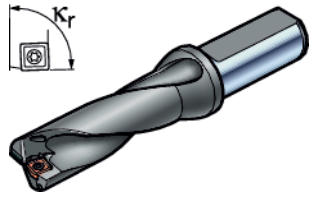
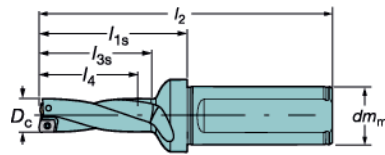
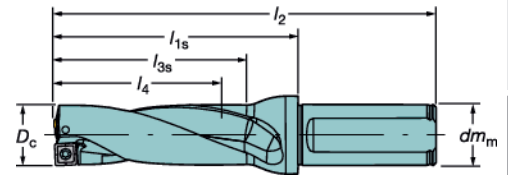


CoroDrill® 880 3 x D_c

Diámetro de broca 12,00 - 63,00 mm

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766

 D_c 12,00 - 13,99 mm κ_r 79° D_c 14,00 - 63,00 mm κ_r 88° l_s = longitud de programación

Diám. de taladrado, mm	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Tolerancia de agujero, mm	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Tolerancia, D_c mm	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Máx. profundidad del agujero, l_4	3 x D_c		

Diseño métrico

Diám. de broca			Dimensiones, mm							Ajuste radial
D_c mm	Código de pedido		dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{l_4}{D_c}$		D_c Max
06 30.0	880-D3000L32-03		32	117	177	94	90	0.7	1.12	32.2
30.5	880-D3050L32-03		32	118	178	95	92	0.7	1.05	32.6
31.0	880-D3100L40-03		40	121	191	97	93	1.1	0.99	33.0
31.5	880-D3150L40-03		40	122	192	98	95	1.1	0.93	33.4
32.0	880-D3200L40-03		40	124	194	100	96	1.1	0.87	33.7
32.5	880-D3250L40-03		40	126	196	101	98	1.1	0.81	34.1
33.0	880-D3300L40-03		40	128	198	103	99	1.2	0.75	34.5
33.5	880-D3350L40-03		40	130	200	105	101	1.2	0.68	34.9
34.0	880-D3400L40-03		40	131	201	106	102	1.2	0.62	35.2
34.5	880-D3450L40-03		40	134	204	108	104	1.2	0.56	35.6
35.0	880-D3500L40-03		40	135	205	109	105	1.2	0.50	36.0
35.5	880-D3550L40-03		40	137	207	111	107	1.3	0.44	36.4
07 36.0	880-D3600L40-03		40	139	209	112	108	1.3	1.38	38.8
37.0	880-D3700L40-03		40	142	212	115	111	1.3	1.25	39.5
38.0	880-D3800L40-03		40	146	216	118	114	1.4	1.13	40.2
39.0	880-D3900L40-03		40	149	219	121	117	1.4	1.00	41.0
40.0	880-D4000L40-03		40	153	223	124	120	1.5	0.88	41.8
41.0	880-D4100L40-03		40	157	227	127	123	1.5	0.75	42.5
42.0	880-D4200L40-03		40	160	230	130	126	1.6	0.63	43.2
43.0	880-D4300L40-03		40	164	234	133	129	1.6	0.50	44.0
08 44.0	880-D4400L40-03		40	167	237	136	132	1.7	1.50	47.0
45.0	880-D4500L40-03		40	172	242	140	135	1.7	1.40	47.8
46.0	880-D4600L40-03		40	176	246	143	138	1.8	1.30	48.6
47.0	880-D4700L40-03		40	179	249	146	141	2.1	1.10	49.2
48.0	880-D4800L40-03		40	183	253	149	144	2.2	1.00	50.0
49.0	880-D4900L40-03		40	186	256	152	147	2.3	0.90	50.8
50.0	880-D5000L40-03		40	190	260	155	150	2.3	0.80	51.6
51.0	880-D5100L40-03		40	194	264	158	153	2.4	0.60	52.2
52.0	880-D5200L40-03		40	197	267	161	156	2.5	0.50	53.0
09 53.0	880-D5300L40-03		40	201	271	164	159	2.6	2.00	57.0
54.0	880-D5400L40-03		40	204	274	167	162	2.7	1.90	57.8
55.0	880-D5500L40-03		40	209	279	171	165	2.8	1.70	58.4
56.0	880-D5600L40-03		40	213	283	174	168	2.9	1.60	59.2
57.0	880-D5700L40-03		40	216	286	177	171	3.0	1.50	60.0
58.0	880-D5800L40-03		40	220	290	180	174	3.1	1.40	60.8
59.0	880-D5900L40-03		40	223	293	183	177	3.2	1.20	61.4
60.0	880-D6000L40-03		40	227	297	186	180	3.3	1.10	62.2
61.0	880-D6100L40-03		40	232	302	190	183	3.4	1.00	63.0
62.0	880-D6200L40-03		40	235	305	193	186	3.5	0.80	63.6
63.0	880-D6300L40-03		40	239	309	196	189	3.6	0.70	64.4

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general



E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3



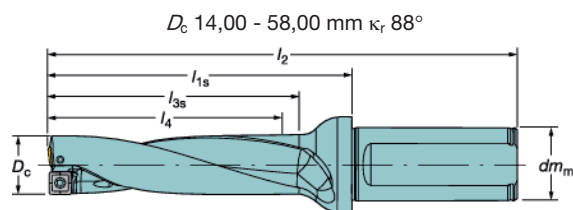
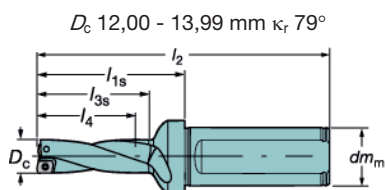
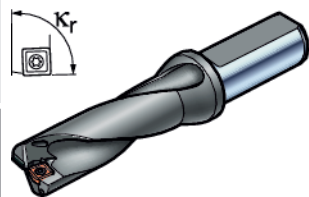
J2

CoroDrill® 880 4 x D_c

Diámetro de broca 12,00 - 58,00 mm

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766



Diám. de taladrado, mm	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 58.00
Tolerancia de agujero, mm	0/+0.40	0/+0.43	0/+0.45
Tolerancia, D_c mm	+0.04/+0.24	+0.04/+0.29	+0.04/+0.32
Máx. profundidad del agujero, l_4	4 x D_c		

 l_{1s} = longitud de programación

Diám. de broca			Dimensiones, mm							Ajuste radial	
	D_c mm	Código de pedido	dm_m	l_{1s}	b	l_{3s}	l_4			D_c Max	
01	12.0	880-D1200L20-04	20	63	113	51	48	0.2	0.25	12.5	
	12.5	880-D1250L20-04	20	66	116	53	50	0.2	0.25	13.0	
	12.7	880-D1270L20-04	20	66	116	53	51	0.2	0.25	13.2	
	13.0	880-D1300L20-04	20	68	118	55	52	0.2	0.25	13.5	
	13.5	880-D1350L20-04	20	70	120	57	54	0.2	0.25	14.0	
02	14.0	880-D1400L20-04	20	72	122	59	56	0.2	0.50	15.0	
	14.5	880-D1450L20-04	20	75	125	61	58	0.2	0.45	15.4	
	15.0	880-D1500L20-04	20	77	127	63	60	0.2	0.40	15.8	
	15.5	880-D1550L20-04	20	79	129	65	62	0.2	0.30	16.1	
	16.0	880-D1600L20-04	20	82	132	67	64	0.2	0.30	16.6	
03	16.5	880-D1650L20-04	20	84	134	69	66	0.2	0.60	17.7	
	17.0	880-D1700L20-04	20	86	136	71	68	0.2	0.60	18.2	
	17.5	880-D1750L25-04	25	89	145	73	70	0.3	0.50	18.5	
	18.0	880-D1800L25-04	25	91	147	75	72	0.3	0.40	18.8	
	18.5	880-D1850L25-04	25	93	149	77	74	0.3	0.40	19.3	
	19.0	880-D1900L25-04	25	95	151	79	76	0.3	0.30	19.6	
	19.5	880-D1950L25-04	25	99	155	82	78	0.3	0.30	20.1	
04	20.0	880-D2000L25-04	25	101	157	84	80	0.3	0.90	21.8	
	21.0	880-D2100L25-04	25	105	161	87	84	0.3	0.80	22.6	
	22.0	880-D2200L25-04	25	109	165	91	88	0.3	0.60	23.2	
	23.0	880-D2300L25-04	25	114	170	95	92	0.3	0.50	24.0	
05	24.0	880-D2400L25-04	25	119	175	100	96	0.4	1.10	26.2	
	25.0	880-D2500L25-04	25	124	180	104	100	0.4	1.00	27.0	
	26.0	880-D2600L32-04	32	128	188	107	104	0.5	0.90	27.8	
	27.0	880-D2700L32-04	32	132	192	111	108	0.5	0.70	28.4	
	28.0	880-D2800L32-04	32	137	197	115	112	0.6	0.60	29.2	
	29.0	880-D2900L32-04	32	141	201	119	116	0.6	0.50	30.0	
06	30.0	880-D3000L32-04	32	147	207	124	120	0.8	1.12	32.2	
	31.0	880-D3100L40-04	40	152	222	128	124	1.2	0.99	33.0	
	32.0	880-D3200L40-04	40	156	226	132	128	1.2	0.87	33.7	
	33.0	880-D3300L40-04	40	161	231	136	132	1.3	0.75	34.5	
	34.0	880-D3400L40-04	40	165	235	140	136	1.3	0.62	35.2	
	35.0	880-D3500L40-04	40	170	240	144	140	1.4	0.50	36.0	
07	36.0	880-D3600L40-04	40	175	245	148	144	1.4	1.38	38.8	
	37.0	880-D3700L40-04	40	179	249	152	148	1.5	1.25	39.5	
	38.0	880-D3800L40-04	40	184	254	156	152	1.5	1.13	40.2	
	39.0	880-D3900L40-04	40	188	258	160	156	1.6	1.00	41.0	
	40.0	880-D4000L40-04	40	193	263	164	160	1.7	0.88	41.8	
	41.0	880-D4100L40-04	40	198	268	168	164	1.7	0.75	42.5	
	42.0	880-D4200L50-04	50	202	282	172	168	2.4	0.63	43.2	
	43.0	880-D4300L50-04	50	207	287	176	172	2.5	0.50	44.0	
08	44.0	880-D4400L50-04	50	211	291	180	176	2.6	1.50	47.0	
	45.0	880-D4500L50-04	50	217	297	185	180	2.6	1.40	47.8	
	46.0	880-D4600L50-04	50	222	302	189	184	2.7	1.30	48.6	
	47.0	880-D4700L50-04	50	226	306	193	188	2.8	1.10	49.2	
	48.0	880-D4800L50-04	50	231	311	197	192	2.9	1.00	50.0	
	49.0	880-D4900L50-04	50	235	315	201	196	3.0	0.90	50.8	
	50.0	880-D5000L50-04	50	240	320	205	200	3.1	0.80	51.6	
	51.0	880-D5100L50-04	50	245	325	209	204	3.2	0.60	52.2	
	52.0	880-D5200L50-04	50	249	329	213	208	3.3	0.50	53.0	
09	53.0	880-D5300L50-04	50	254	334	217	212	3.4	2.00	57.0	
	54.0	880-D5400L50-04	50	258	338	221	216	3.5	1.90	57.8	
	55.0	880-D5500L50-04	50	264	344	226	220	3.7	1.70	58.4	
	56.0	880-D5600L50-04	50	269	349	230	224	3.8	1.60	59.2	
	57.0	880-D5700L50-04	50	273	353	234	228	3.9	1.50	60.0	
	58.0	880-D5800L50-04	50	278	358	238	232	4.0	1.40	60.8	

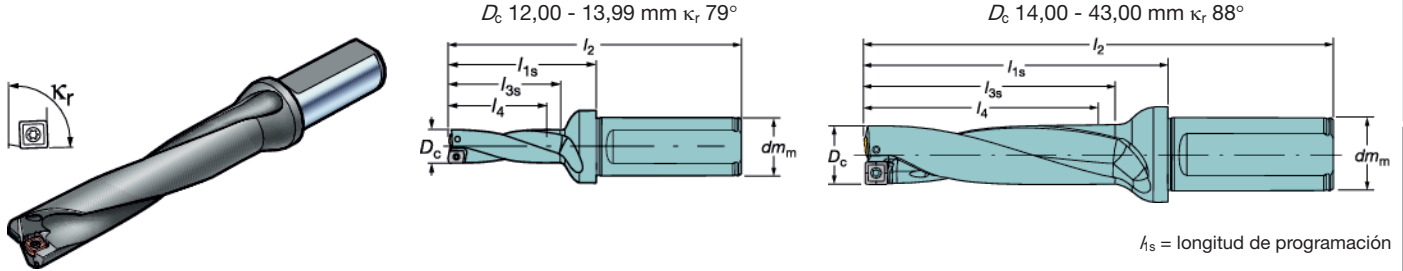


CoroDrill® 880 5 x D_c

Diámetro de broca 12,00 - 43,00 mm

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766



Diám. de taladrado, mm	12.00 - 43.00
Tolerancia de agujero, mm	0/+0.40
Tolerancia, D_c mm	+0.4/+0.24
Máx. profundidad del agujero, l_4	5 x D_c

Diseño métrico

Diám. de broca		Dimensiones, mm						Ajuste radial	
D_c mm	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{H_7}{h_6}$		D_c Max
01 12.0	880-D1200L20-05	20	75	125	63	60	0.2	0.25	12.5
12.5	880-D1250L20-05	20	78	128	65	63	0.2	0.25	13.0
12.7	880-D1270L20-05	20	79	129	66	64	0.2	0.25	13.2
13.0	880-D1300L20-05	20	81	131	68	65	0.2	0.25	13.5
13.5	880-D1350L20-05	20	84	134	71	68	0.2	0.25	14.0
02 14.0	880-D1400L20-05	20	86	136	73	70	0.2	0.50	15.0
14.5	880-D1450L20-05	20	89	139	75	72	0.2	0.45	15.4
15.0	880-D1500L20-05	20	92	142	78	75	0.2	0.40	15.8
15.5	880-D1550L20-05	20	95	145	81	78	0.2	0.30	16.1
16.0	880-D1600L20-05	20	98	148	83	80	0.2	0.30	16.6
03 16.5	880-D1650L20-05	20	101	151	86	83	0.2	0.60	17.7
17.0	880-D1700L20-05	20	103	153	88	85	0.2	0.60	18.2
17.5	880-D1750L25-05	25	107	163	91	88	0.3	0.50	18.5
18.0	880-D1800L25-05	25	109	165	93	90	0.3	0.40	18.8
18.5	880-D1850L25-05	25	112	168	96	93	0.3	0.40	19.3
19.0	880-D1900L25-05	25	114	170	98	95	0.3	0.30	19.6
19.5	880-D1950L25-05	25	118	174	101	97	0.4	0.30	20.1
04 20.0	880-D2000L25-05	25	121	177	104	100	0.4	0.90	21.8
21.0	880-D2100L25-05	25	126	182	108	105	0.4	0.80	22.6
22.0	880-D2200L25-05	25	131	187	113	110	0.4	0.60	23.2
23.0	880-D2300L25-05	25	138	194	119	116	0.4	0.50	24.0
05 24.0	880-D2400L25-05	25	143	199	124	120	0.5	1.10	26.2
25.0	880-D2500L25-05	25	149	205	129	125	0.5	1.00	27.0
26.0	880-D2600L32-05	32	154	214	133	130	0.7	0.90	27.8
27.0	880-D2700L32-05	32	159	219	138	135	0.7	0.70	28.4
28.0	880-D2800L32-05	32	165	225	143	140	0.8	0.60	29.2
29.0	880-D2900L32-05	32	171	231	149	146	0.8	0.50	30.0
06 30.0	880-D3000L32-05	32	177	237	154	150	0.9	1.12	32.2
31.0	880-D3100L40-05	40	183	253	159	155	1.3	0.99	33.0
32.0	880-D3200L40-05	40	188	258	164	160	1.3	0.87	33.7
33.0	880-D3300L40-05	40	194	264	169	165	1.4	0.75	34.5
34.0	880-D3400L40-05	40	200	270	175	170	1.4	0.62	35.2
35.0	880-D3500L40-05	40	206	276	180	175	1.5	0.50	36.0
07 36.0	880-D3600L40-05	40	212	282	185	180	1.5	1.38	38.8
37.0	880-D3700L40-05	40	216	286	189	185	1.6	1.25	39.5
38.0	880-D3800L40-05	40	222	292	194	190	1.7	1.13	40.2
39.0	880-D3900L40-05	40	228	298	200	195	1.7	1.00	41.0
40.0	880-D4000L40-05	40	234	304	205	200	1.8	0.88	41.8
41.0	880-D4100L40-05	40	240	310	210	205	1.9	0.75	42.5
42.0	880-D4200L50-05	50	245	325	215	210	2.6	0.63	43.2
43.0	880-D4300L50-05	50	251	331	220	215	2.7	0.50	44.0

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

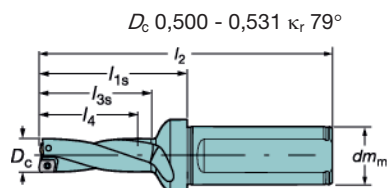
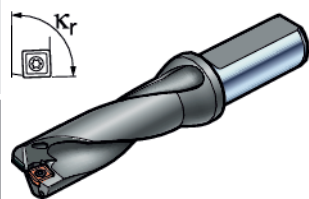
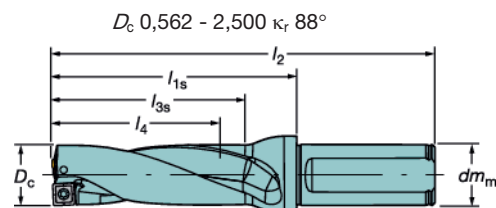
Información general

CoroDrill® 880 2 x D_c

Diámetro de la broca 0,500 - 2,500 pulg

Mango cilíndrico

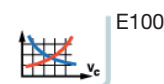
Aplanado según ISO 9766

 D_c 0,500 - 0,531 κ_r 79° D_c 0,562 - 2,500 κ_r 88° l_{1s} = longitud de programación

Diámetro de broca, pulgadas	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
Tolerancia del agujero, pulg.	0/+ .010	0/+ .011	0/+ .012
Tolerancia, D_c pulg.	0/+ .008	0/+ .010	0/+ .011
Máx. profundidad del agujero, l_4	2 x D_c		

Diseño en pulgadas

Diám. de broca			Dimensiones, pulgadas							Ajuste radial (+)	
	D_c pulgadas	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4			D_c Max	
01	.500	A880-D0500LX19-02	.750	1.582	3.550	1.100	1.000	.4	.010	.520	
	.531	A880-D0531LX19-02	.750	1.668	3.636	1.168	1.062	.4	.010	.551	
02	.562	A880-D0562LX19-02	.750	1.756	3.724	1.237	1.124	.4	.018	.597	
	.625	A880-D0625LX19-02	.750	1.932	3.900	1.375	1.250	.4	.010	.646	
03	.656	A880-D0656LX19-02	.750	2.018	3.986	1.443	1.312	.4	.023	.702	
	.687	A880-D0687LX25-02	1.000	2.092	4.297	1.498	1.374	.7	.020	.727	
	.750	A880-D0750LX25-02	1.000	2.267	4.472	1.635	1.500	.7	.010	.770	
04	.812	A880-D0812LX25-02	1.000	2.439	4.644	1.770	1.624	.7	.032	.875	
	.875	A880-D0875LX25-02	1.000	2.636	4.841	1.929	1.750	.7	.023	.921	
	.937	A880-D0937LX25-02	1.000	2.787	4.992	2.043	1.874	.7	.014	.965	
05	1.000	A880-D1000LX25-02	1.000	2.962	5.167	2.180	2.000	.9	.037	1.075	
	1.062	A880-D1062LX31-02	1.250	3.102	5.464	2.283	2.124	.9	.030	1.121	
	1.125	A880-D1125LX31-02	1.250	3.297	5.659	2.440	2.250	.9	.020	1.164	
06	1.187	A880-D1187LX31-02	1.250	3.411	5.773	2.517	2.374	1.3	.043	1.274	
	1.250	A880-D1250LX38-02	1.500	3.582	6.338	2.650	2.500	2.2	.035	1.321	
	1.312	A880-D1312LX38-02	1.500	3.751	6.507	2.782	2.624	2.2	.028	1.368	
	1.375	A880-D1375LX38-02	1.500	3.922	6.678	2.915	2.750	2.4	.020	1.415	
07	1.437	A880-D1437LX38-02	1.500	4.091	6.847	3.047	2.874	2.4	.052	1.540	
	1.500	A880-D1500LX38-02	1.500	4.232	6.988	3.150	3.000	2.6	.044	1.588	
	1.562	A880-D1562LX38-02	1.500	4.399	7.155	3.280	3.124	2.6	.036	1.634	
	1.625	A880-D1625LX38-02	1.500	4.570	7.326	3.413	3.250	2.9	.028	1.681	
	1.687	A880-D1687LX38-02	1.500	4.737	7.493	3.543	3.374	2.9	.020	1.728	
08	1.750	A880-D1750LX38-02	1.500	4.907	7.663	3.675	3.500	3.1	.057	1.864	
	1.875	A880-D1875LX38-02	1.500	5.245	8.001	3.938	3.750	4.0	.041	1.957	
	2.000	A880-D2000LX38-02	1.500	5.582	8.338	4.200	4.000	4.4	.026	2.051	
09	2.125	A880-D2125LX38-02	1.500	5.920	8.676	4.463	4.250	4.9	.074	2.273	
	2.250	A880-D2250LX38-02	1.500	6.257	9.013	4.725	4.500	5.3	.061	2.372	
	2.375	A880-D2375LX38-02	1.500	6.595	9.351	4.988	4.750	5.7	.042	2.458	
	2.500	A880-D2500LX38-02	1.500	6.932	9.688	5.250	5.000	6.4	.026	2.551	

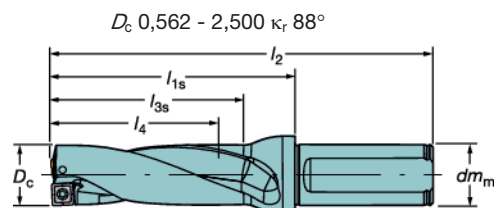
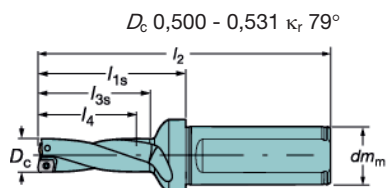
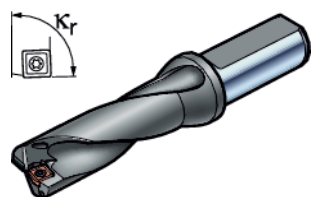


CoroDrill® 880 3 x D_c

Diámetro de la broca 0,500 - 2,500 pulg

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766



l_s = longitud de programación

Diámetro de broca, pulgadas	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
Tolerancia del agujero, pulg.	0/+ .010	0/+ .011	0/+ .012
Tolerancia, D_c pulg.	0/+ .008	0/+ .010	0/+ .011
Máx. profundidad del agujero, l_4	3 x D_c		

Diseño en pulgadas

Diám. de broca		Dimensiones, pulgadas							Ajuste radial (+)
D_c pulgadas	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{l_4}{D_c}$	D_c Max	
01 .500	A880-D0500LX19-03	.750	2.082	4.051	1.600	1.500	.4	.520	.010
.531	A880-D0531LX19-03	.750	2.199	4.168	1.699	1.593	.4	.551	.010
02 .562	A880-D0562LX19-03	.750	2.330	4.298	1.811	1.686	.4	.597	.018
.625	A880-D0625LX19-03	.750	2.565	4.534	2.008	1.875	.4	.646	.010
03 .656	A880-D0656LX19-03	.750	2.701	4.670	2.126	1.968	.4	.702	.023
.687	A880-D0687LX25-03	1.000	2.799	5.004	2.205	2.061	.7	.727	.020
.750	A880-D0750LX25-03	1.000	3.034	5.239	2.402	2.250	.7	.770	.010
04 .812	A880-D0812LX25-03	1.000	3.267	5.472	2.598	2.436	.7	.875	.032
.875	A880-D0875LX25-03	1.000	3.463	5.668	2.756	2.625	.7	.921	.023
.937	A880-D0937LX25-03	1.000	3.697	5.902	2.953	2.811	.7	.965	.014
05 1.000	A880-D1000LX25-03	1.000	3.932	6.137	3.150	3.000	.9	1.075	.037
1.062	A880-D1062LX31-03	1.250	4.164	6.526	3.345	3.186	.9	1.121	.030
1.125	A880-D1125LX31-03	1.250	4.401	6.763	3.544	3.375	.9	1.164	.020
06 1.187	A880-D1187LX31-03	1.250	4.598	6.960	3.704	3.561	1.5	1.274	.043
1.250	A880-D1250LX38-03	1.500	4.832	7.588	3.900	3.750	2.4	1.321	.035
1.312	A880-D1312LX38-03	1.500	5.063	7.819	4.094	3.936	2.4	1.368	.028
1.375	A880-D1375LX38-03	1.500	5.297	8.053	4.290	4.125	2.6	1.415	.020
07 1.437	A880-D1437LX38-03	1.500	5.527	8.283	4.483	4.311	2.9	1.540	.052
1.500	A880-D1500LX38-03	1.500	5.732	8.488	4.650	4.500	2.9	1.588	.044
1.562	A880-D1562LX38-03	1.500	5.961	8.717	4.842	4.686	2.6	1.634	.036
1.625	A880-D1625LX38-03	1.500	6.194	8.950	5.037	4.875	3.3	1.681	.028
1.687	A880-D1687LX38-03	1.500	6.423	9.179	5.229	5.061	3.5	1.728	.020
08 1.750	A880-D1750LX38-03	1.500	6.657	9.413	5.425	5.250	4.0	1.864	.057
1.875	A880-D1875LX38-03	1.500	7.120	9.876	5.813	5.625	4.6	1.957	.041
2.000	A880-D2000LX38-03	1.500	7.582	10.338	6.200	6.000	5.3	2.051	.026
09 2.125	A880-D2125LX38-03	1.500	8.045	10.801	6.588	6.375	5.7	2.273	.074
2.250	A880-D2250LX38-03	1.500	8.507	11.263	6.975	6.750	6.4	2.372	.061
2.375	A880-D2375LX38-03	1.500	8.970	11.726	7.363	7.125	7.3	2.458	.042
2.500	A880-D2500LX38-03	1.500	9.432	12.188	7.750	7.500	7.9	2.551	.026

Fresado

E

Taladrado

F

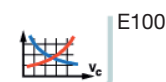
Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general

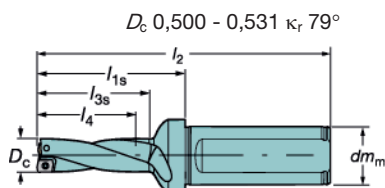
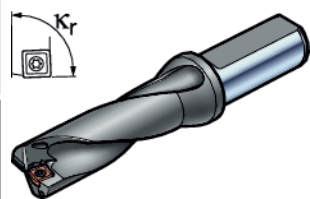
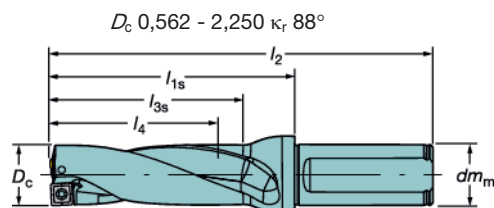


CoroDrill® 880 4 x D_c

Diámetro de la broca 0,500 - 2,250 pulg

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766

 D_c 0,500 - 0,531 κ_r 79° D_c 0,562 - 2,250 κ_r 88° l_{1s} = longitud de programación

Diámetro de broca, pulgadas	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.250
Tolerancia del agujero, pulg.	0/+ .016	0/+ .017	0/+ .018
Tolerancia, D_c pulg.	+ .0016/+ .009	+ .0016/+ .011	.0016/+ .013
Máx. profundidad del agujero, l_4	4 x D_c		

Diseño en pulgadas

Diám. de broca		Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Ajuste radial (+)	
	D_c pulgadas		dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4		D_c Max		
01	.500	A880-D0500LX19-04	.750	2.582	4.550	2.100	2.000	.4	.010	.520	
	.531	A880-D0531LX19-04	.750	2.720	4.688	2.230	2.124	.4	.010	.551	
02	.562	A880-D0562LX19-04	.750	2.881	4.850	2.362	2.248	.4	.018	.597	
	.625	A880-D0625LX19-04	.750	3.195	5.164	2.638	2.500	.4	.010	.646	
03	.656	A880-D0656LX19-04	.750	3.331	5.300	2.756	2.624	.4	.024	.703	
	.687	A880-D0687LX25-04	1.000	3.468	5.673	2.874	2.748	.7	.020	.727	
	.750	A880-D0750LX25-04	1.000	3.781	5.986	3.149	3.000	.7	.010	.770	
04	.812	A880-D0812LX25-04	1.000	4.054	6.259	3.385	3.248	.9	.032	.875	
	.875	A880-D0875LX25-04	1.000	4.329	6.534	3.622	3.500	.9	.023	.921	
	.937	A880-D0937LX25-04	1.000	4.602	6.807	3.858	3.748	.9	.014	.965	
05	1.000	A880-D1000LX25-04	1.000	4.915	7.120	4.133	4.000	1.1	.037	1.075	
	1.062	A880-D1062LX31-04	1.250	5.189	7.551	4.370	4.248	1.5	.030	1.121	
	1.125	A880-D1125LX31-04	1.250	5.502	7.864	4.645	4.500	1.5	.020	1.164	
06	1.187	A880-D1187LX31-04	1.250	5.785	8.147	4.891	4.748	1.8	.043	1.274	
	1.250	A880-D1250LX38-04	1.500	6.082	8.838	5.150	5.000	2.6	.035	1.321	
	1.312	A880-D1312LX38-04	1.500	6.375	9.131	5.406	5.248	2.6	.028	1.368	
	1.375	A880-D1375LX38-04	1.500	6.672	9.428	5.665	5.500	2.9	.020	1.415	
07	1.437	A880-D1437LX38-04	1.500	6.964	9.720	5.920	5.748	3.1	.052	1.540	
	1.500	A880-D1500LX38-04	1.500	7.232	9.988	6.150	6.000	3.3	.044	1.588	
	1.562	A880-D1562LX38-04	1.500	7.523	10.279	6.404	6.248	3.5	.036	1.634	
	1.625	A880-D1625LX38-04	1.500	7.819	10.575	6.662	6.500	3.7	.028	1.681	
	1.687	A880-D1687LX38-04	1.500	8.110	10.866	6.916	6.748	4.0	.020	1.728	
08	1.750	A880-D1750LX38-04	1.500	8.407	11.163	7.175	7.000	4.2	.057	1.864	
	1.875	A880-D1875LX38-04	1.500	8.993	11.749	7.686	7.500	5.3	.041	1.957	
	2.000	A880-D2000LX38-04	1.500	9.582	12.338	8.200	8.000	6.0	.026	2.051	
	2.125	A880-D2125LX38-04	1.500	10.170	12.926	8.713	8.500	6.8	.074	2.273	
09	2.250	A880-D2250LX38-04	1.500	10.757	13.513	9.225	9.000	7.7	.061	2.372	



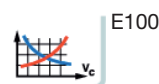
E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3



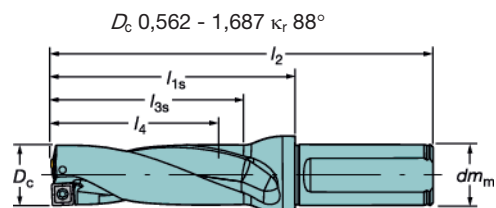
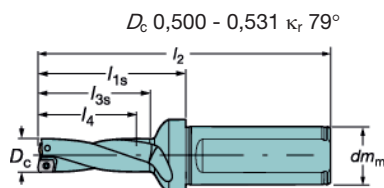
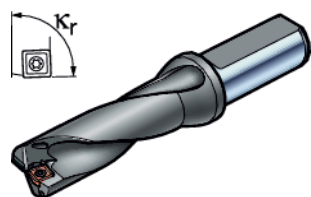
J2

CoroDrill® 880 5 x D_c

Diámetro de broca 0,500 - 1,687 pulg.

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766



l_s = longitud de programación

Diámetro de broca, pulgadas	.500 - 1.687
Tolerancia del agujero, pulg.	0/+ .016
Tolerancia, D_c pulg.	+ .0016/+ .009
Máx. profundidad del agujero, l_4	5 x D_c

Diseño en pulgadas

Diám. de broca		Dimensiones, pulgadas							Ajuste radial (+)	
D_c pulgadas	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{l_4}{D_c}$	D_c Max		
01 .500	A880-D0500LX19-05	.750	3.082	5.050	2.600	2.500	.4	.520	.010	
.531	A880-D0531LX19-05	.750	3.255	5.224	2.755	2.655	.4	.551	.010	
02 .562	A880-D0562LX19-05	.750	3.441	5.410	2.922	2.810	.4	.597	.018	
.625	A880-D0625LX19-05	.750	3.807	5.776	3.250	3.125	.4	.646	.010	
03 .656	A880-D0656LX19-05	.750	3.986	5.954	3.411	3.280	.4	.703	.024	
.687	A880-D0687LX25-05	1.000	4.166	6.371	3.572	3.435	.7	.727	.020	
.750	A880-D0750LX25-05	1.000	4.517	6.722	3.885	3.750	.7	.770	.010	
04 .812	A880-D0812LX25-05	1.000	4.875	7.080	4.206	4.060	.9	.875	.032	
.875	A880-D0875LX25-05	1.000	5.213	7.418	4.506	4.375	.9	.921	.023	
.937	A880-D0937LX25-05	1.000	5.569	7.774	4.825	4.685	1.1	.965	.014	
05 1.000	A880-D1000LX25-05	1.000	5.932	8.137	5.150	5.000	1.3	1.075	.037	
1.062	A880-D1062LX31-05	1.250	6.256	8.618	5.437	5.310	1.5	1.121	.030	
1.125	A880-D1125LX31-05	1.250	6.617	8.979	5.760	5.625	1.8	1.164	.020	
06 1.187	A880-D1187LX31-05	1.250	6.971	9.333	6.077	5.935	2.0	1.274	.043	
1.250	A880-D1250LX38-05	1.500	7.332	10.088	6.400	6.250	2.6	1.321	.035	
1.312	A880-D1312LX38-05	1.500	7.686	10.442	6.717	6.560	2.9	1.368	.028	
1.375	A880-D1375LX38-05	1.500	8.047	10.803	7.040	6.875	2.9	1.415	.020	
07 1.437	A880-D1437LX38-05	1.500	8.401	11.157	7.357	7.185	3.3	1.540	.052	
1.500	A880-D1500LX38-05	1.500	8.732	11.488	7.650	7.500	3.5	1.588	.044	
1.562	A880-D1562LX38-05	1.500	9.085	11.841	7.966	7.810	3.7	1.634	.036	
1.625	A880-D1625LX38-05	1.500	9.445	12.201	8.288	8.125	4.2	1.681	.028	
1.687	A880-D1687LX38-05	1.500	9.798	12.554	8.604	8.435	4.4	1.728	.020	

Fresado

E

Taladrado

F

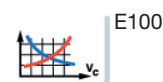
Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

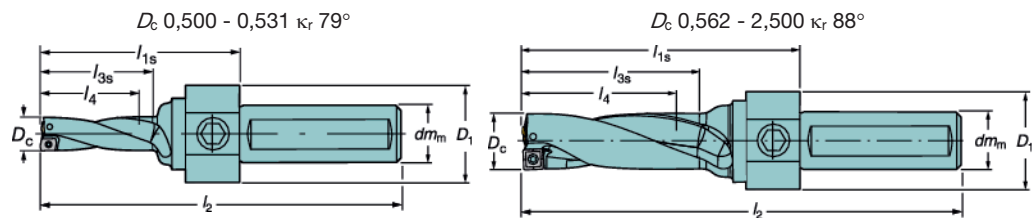
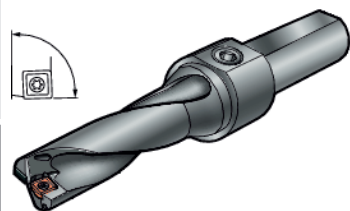
Información general



CoroDrill® 880 3 x D_c

Diámetro de la broca 0,500 - 2,500 pulg

Mango cilíndrico con mango aplanado US P

 l_{1s} = longitud de programación

Diámetro de broca, pulgadas	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
Tolerancia del agujero, pulg.	0/+ .010	0/+ .011	0/+ .012
Tolerancia, D_c pulg.	0/+ .008	0/+ .010	0/+ .011
Máx. profundidad del agujero, l	3 x D_c		

Diseño en pulgadas

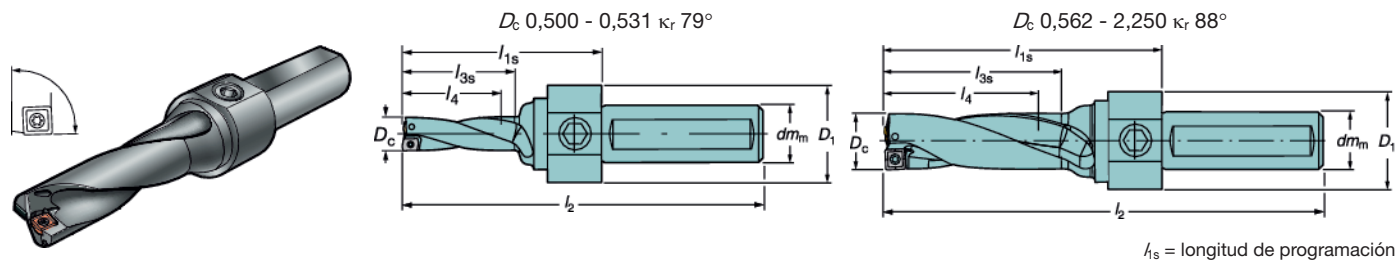
Díam. de broca D_c pulgadas	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Ajuste radial (+)	D_c Max
		dm_m	D_1	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{D_c}{l_{1s}}$		
01 .500	A880-D0500P19-03	.750	3.150	3.263	6.243	1.600	1.500	.4	.010	.520
.531	A880-D0531P19-03	.750	3.150	3.380	6.360	1.699	1.593	.4	.010	.551
02 .562	A880-D0562P19-03	.750	3.150	3.511	6.491	1.811	1.686	.4	.018	.597
.625	A880-D0625P19-03	.750	3.150	3.746	6.726	2.008	1.875	.4	.010	.646
03 .656	A880-D0656P19-03	.750	3.937	3.843	6.823	2.126	1.968	.4	.023	.702
.687	A880-D0687P25-03	1.000	3.937	4.059	7.039	2.205	2.061	.7	.020	.727
.750	A880-D0750P25-03	1.000	3.937	4.293	7.273	2.402	2.250	.7	.010	.770
04 .812	A880-D0812P25-03	1.000	6.299	4.527	7.507	2.598	2.436	.7	.032	.875
.875	A880-D0875P31-03	1.250	6.299	4.722	7.702	2.756	2.625	.9	.023	.921
.937	A880-D0937P31-03	1.250	6.299	4.957	7.937	2.953	2.811	.9	.014	.965
05 1.000	A880-D1000P31-03	1.250	7.874	5.191	8.171	3.150	3.000	1.0	.037	1.075
1.062	A880-D1062P31-03	1.250	7.874	5.386	8.366	3.345	3.186	1.1	.030	1.121
1.125	A880-D1125P31-03	1.250	7.874	5.620	8.600	3.544	3.375	1.1	.020	1.164
06 1.187	A880-D1187P31-03	1.250	9.449	5.854	8.834	3.700	3.561	1.1	.043	1.274
1.250	A880-D1250P38-03	1.500	9.449	6.089	9.069	3.898	3.750	1.6	.035	1.321
1.312	A880-D1312P38-03	1.500	9.449	6.324	9.304	4.095	3.936	1.6	.028	1.368
1.375	A880-D1375P38-03	1.500	9.449	6.557	9.537	4.291	4.125	1.7	.020	1.415
07 1.437	A880-D1437P38-03	1.500	9.449	6.792	9.772	4.488	4.311	1.8	.052	1.540
1.500	A880-D1500P38-03	1.500	9.449	6.987	9.967	4.646	4.500	1.8	.044	1.588
1.562	A880-D1562P38-03	1.500	9.449	7.222	10.202	4.843	4.686	1.9	.036	1.634
1.625	A880-D1625P38-03	1.500	9.449	7.455	10.435	5.039	4.875	2.0	.028	1.681
1.687	A880-D1687P38-03	1.500	9.449	7.886	10.866	5.236	5.061	2.0	.020	1.728
08 1.750	A880-D1750P38-03	1.500	9.449	8.121	11.101	5.433	5.250	2.7	.057	1.864
1.875	A880-D1875P38-03	1.500	9.449	8.590	11.570	5.827	5.625	2.9	.041	1.957
2.000	A880-D2000P38-03	1.500	9.449	9.058	12.038	6.220	6.000	3.1	.026	2.051
09 2.125	A880-D2125P38-03	1.500	9.449	9.488	12.468	6.575	6.375	3.4	.074	2.273
2.250	A880-D2250P38-03	1.500	9.449	9.957	12.937	6.969	6.750	3.7	.061	2.372
2.375	A880-D2375P38-03	1.500	9.449	10.426	13.406	7.363	7.125	4.0	.042	2.458
2.500	A880-D2500P38-03	1.500	9.449	10.888	13.868	7.750	7.500	4.4	.026	2.551



CoroDrill® 880 4 x D_c

Diámetro de la broca 0,500 - 2,250 pulg

Mango cilíndrico con mango aplanado US P



Diámetro de broca, pulgadas	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.250
Tolerancia del agujero, pulg.	0/+ .016	0/+ .017	0/+ .018
Tolerancia, D_c pulg.	+ .0016/+ .009	+ .0016/+ .011	.0016/+ .013
Máx. profundidad del agujero, l_4	4 x D_c		

Diseño en pulgadas

Diám. de broca		Dimensiones, pulgadas							Ajuste radial (+)	
D_c pulgadas	Código de pedido	dm_m	D_1	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{D_c}{l_{1s}}$		D_c Max
01 .500	A880-D0500P19-04	.750	3.150	3.763	6.743	2.100	2.000	.4	.010	.520
.531	A880-D0531P19-04	.750	3.150	3.911	6.891	2.230	2.124	.4	.010	.551
02 .562	A880-D0562P19-04	.750	3.150	4.062	7.042	2.362	2.248	.4	.018	.597
.625	A880-D0625P19-04	.750	3.150	4.376	7.356	2.638	2.500	.4	.010	.646
03 .656	A880-D0656P19-04	.750	3.937	4.512	7.492	2.756	2.624	.4	.023	.702
.687	A880-D0687P25-04	1.000	3.937	4.728	7.708	2.874	2.748	.7	.020	.727
.750	A880-D0750P25-04	1.000	3.937	5.040	8.020	3.149	3.000	.7	.010	.770
04 .812	A880-D0812P25-04	1.000	6.299	5.314	8.294	3.385	3.248	.7	.032	.875
.875	A880-D0875P31-04	1.250	6.299	5.588	8.568	3.622	3.500	.9	.023	.921
.937	A880-D0937P31-04	1.250	6.299	5.862	8.842	3.858	3.748	1.0	.014	.965
05 1.000	A880-D1000P31-04	1.250	7.874	6.174	9.154	4.133	4.000	1.0	.037	1.075
1.062	A880-D1062P31-04	1.250	7.874	6.449	9.429	4.370	4.248	1.1	.030	1.121
1.125	A880-D1125P31-04	1.250	7.874	6.761	9.741	4.645	4.500	1.2	.020	1.164
06 1.187	A880-D1187P31-04	1.250	9.449	7.035	10.015	4.881	4.748	1.2	.043	1.274
1.250	A880-D1250P38-04	1.500	9.449	7.348	10.328	5.157	5.000	1.7	.035	1.321
1.312	A880-D1312P38-04	1.500	9.449	7.622	10.602	5.393	5.248	1.7	.028	1.368
1.375	A880-D1375P38-04	1.500	9.449	7.931	10.911	5.665	5.500	1.8	.020	1.415
07 1.437	A880-D1437P38-04	1.500	9.449	8.209	11.189	5.905	5.748	1.9	.052	1.540
1.500	A880-D1500P38-04	1.500	9.449	8.483	11.463	6.142	6.000	2.0	.044	1.588
1.562	A880-D1562P38-04	1.500	9.449	8.796	11.776	6.417	6.248	2.1	.036	1.634
1.625	A880-D1625P38-04	1.500	9.449	9.070	12.050	6.654	6.500	2.2	.028	1.681
1.687	A880-D1687P38-04	1.500	9.449	9.579	12.559	6.929	6.748	2.8	.020	1.728
08 1.750	A880-D1750P38-04	1.500	9.449	9.853	12.833	7.165	7.000	2.9	.057	1.864
1.875	A880-D1875P38-04	1.500	9.449	10.440	13.420	7.677	7.500	3.2	.041	1.957
2.000	A880-D2000P38-04	1.500	9.449	11.027	14.007	8.189	8.000	3.5	.026	2.051
09 2.125	A880-D2125P38-04	1.500	9.449	11.614	14.594	8.701	8.500	3.8	.074	2.273
2.250	A880-D2250P38-04	1.500	9.449	12.201	15.181	9.213	9.000	4.2	.061	2.372

Fresado

E

Taladrado

F

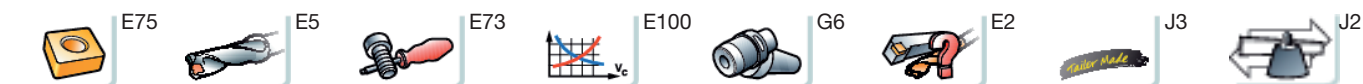
Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

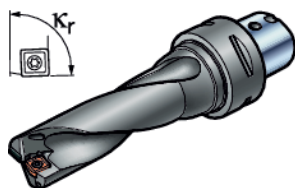
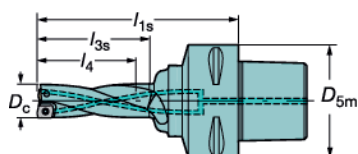
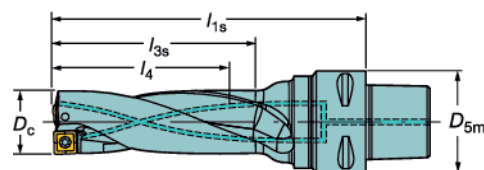
Información general



CoroDrill® 880 3 x D_c

Diámetro de la broca 12,00 - 30,00 mm (0,472 - 1,181 pulg.)

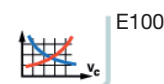
Coromant Capto®

 D_c 12,00 - 13,99 mm (0,472 - 0,550 pulg.) κ_r 79° D_c 14,00 - 30,00 mm (0,551 - 1,181 pulg.) κ_r 88°

Tolerancia de agujero 0/+0,25 mm (+,010 pulg.)

Tolerancia, D_c 0/+0,20 mm (+,008 pulg.)Máx. profundidad del agujero, l_4 3 x D_c l_{1s} = longitud de programación

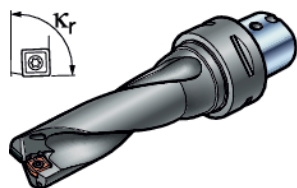
Diám. de broca				Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Ajuste radial	
	D_c mm	D_c pulgadas	Tamaño acoplamiento		D_{5m} mm	l_{1s} mm	l_{3s} mm	l_{3s} pulg.	l_4 mm	l_4 pulg.	Δ_{KG}	D_c Max	
01	12.0	.472	C4	880-D1200C4-03	40	71	39	1.535	36	1.417	0.3	0.25	12.5
	12.5	.492	C4	880-D1250C4-03	40	73	40	1.575	38	1.496	0.3	0.25	13.0
	12.7	.500	C4	880-D1270C4-03	40	74	41	1.614	38	1.496	0.3	0.25	13.2
	13.0	.512	C4	880-D1300C4-03	40	75	42	1.654	39	1.535	0.3	0.25	13.5
	13.5	.532	C4	880-D1350C4-03	40	77	44	1.732	41	1.614	0.3	0.25	14.0
02	14.0	.551	C4	880-D1400C4-03	40	78	45	1.772	42	1.654	0.3	0.50	15.0
	14.5	.571	C4	880-D1450C4-03	40	80	46	1.811	44	1.732	0.3	0.45	15.4
	15.0	.591	C4	880-D1500C4-03	40	82	48	1.890	45	1.772	0.3	0.40	15.8
	15.5	.610	C4	880-D1550C4-03	40	84	50	1.968	47	1.850	0.3	0.30	16.1
	16.0	.630	C4	880-D1600C4-03	40	86	51	2.008	48	1.890	0.3	0.30	16.6
03	16.5	.650	C4	880-D1650C4-03	40	88	53	2.087	50	1.968	0.3	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	880-D1700C4-03	40	89	54	2.126	51	2.008	0.3	0.60	18.2
	17.5	.689	C4	880-D1750C4-03	40	92	56	2.205	53	2.087	0.3	0.50	18.5
	18.0	.709	C4	880-D1800C4-03	40	93	57	2.244	54	2.126	0.3	0.40	18.8
	18.5	.728	C4	880-D1850C4-03	40	95	59	2.323	56	2.205	0.4	0.40	19.3
04	19.0	.748	C4	880-D1900C4-03	40	96	60	2.362	57	2.244	0.4	0.30	19.6
	19.5	.768	C4	880-D1950C4-03	40	99	62	2.441	59	2.323	0.4	0.30	20.1
	20.0	.787	C4	880-D2000C4-03	40	101	64	2.520	60	2.362	0.4	0.90	21.8
	21.0	.827	C4	880-D2100C4-03	40	104	66	2.598	63	2.480	0.4	0.80	22.6
	22.0	.866	C4	880-D2200C4-03	40	107	69	2.716	66	2.598	0.4	0.60	23.2
05	23.0	.906	C4	880-D2300C4-03	40	111	72	2.835	69	2.716	0.4	0.50	24.0
	24.0	.945	C4	880-D2400C4-03	40	115	76	2.992	72	2.835	0.4	1.10	26.2
	25.0	.984	C4	880-D2500C4-03	40	119	79	3.110	75	2.953	0.5	1.00	27.0
	26.0	1.024	C4	880-D2600C4-03	40	122	81	3.189	78	3.071	0.5	0.90	27.8
	27.0	1.063	C4	880-D2700C4-03	40	125	84	3.307	81	3.189	0.5	0.70	28.4
06	28.0	1.102	C4	880-D2800C4-03	40	129	87	3.425	84	3.307	0.5	0.60	29.2
	29.0	1.142	C4	880-D2900C4-03	40	132	90	3.543	87	3.425	0.6	0.50	30.0
	30.0	1.181	C4	880-D3000C4-03	40	137	94	3.701	90	3.543	0.6	1.12	32.2



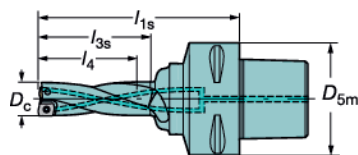
CoroDrill® 880 3 x D_c

Diámetro de broca 12,00 - 43,00 mm (0,472 - 1,693 pulg.)

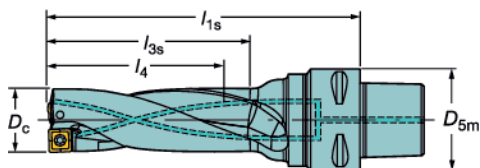
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 mm (0,472 - 0,550 pulg.) κ_r 79°



D_c 14,00 - 43,00 mm (0,551 - 1,693 pulg.) κ_r 88°



Tolerancia de agujero 0/+0,25 mm (+,010 pulg.)
Tolerancia, D_c 0/+0,20 mm (+,008 pulg.)
Máx. profundidad del agujero, l₄ 3 x D_c

l_{1s} = longitud de programación

Diám. de broca				Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)										Ajuste radial	
□	D _c mm	D _c pulgadas	Tamaño acopla miento	Código de pedido	D _{5m} mm	l _{1s} mm	l _{3s} mm	l _{3s} pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	κ _r			D _c Max	
01	12.0	.472	C5	880-D1200C5-03	50	71	39	1.535	36	1.417	0.5	0.25	12.5		
	12.5	.492	C5	880-D1250C5-03	50	73	40	1.575	38	1.496	0.5	0.25	13.0		
	12.7	.500	C5	880-D1270C5-03	50	74	41	1.614	38	1.496	0.5	0.25	13.2		
	13.0	.512	C5	880-D1300C5-03	50	75	42	1.654	39	1.535	0.5	0.25	13.5		
	13.5	.532	C5	880-D1350C5-03	50	77	44	1.732	41	1.614	0.5	0.25	14.0		
02	14.0	.551	C5	880-D1400C5-03	50	78	45	1.772	42	1.654	0.5	0.50	15.0		
	14.5	.571	C5	880-D1450C5-03	50	80	46	1.811	44	1.732	0.5	0.45	15.4		
	15.0	.591	C5	880-D1500C5-03	50	82	48	1.890	45	1.772	0.5	0.40	15.8		
	15.5	.610	C5	880-D1550C5-03	50	84	50	1.968	47	1.850	0.5	0.30	16.1		
	16.0	.630	C5	880-D1600C5-03	50	86	51	2.008	48	1.890	0.5	0.30	16.6		
03	16.5	.650	C5	880-D1650C5-03	50	88	53	2.087	50	1.968	0.5	0.60	17.7		
	17.0	.669	C5	880-D1700C5-03	50	89	54	2.126	51	2.008	0.5	0.60	18.2		
	17.5	.689	C5	880-D1750C5-03	50	92	56	2.205	53	2.087	0.5	0.50	18.5		
	18.0	.709	C5	880-D1800C5-03	50	93	57	2.244	54	2.126	0.5	0.40	18.8		
	18.5	.728	C5	880-D1850C5-03	50	95	59	2.323	56	2.205	0.6	0.40	19.3		
04	19.0	.748	C5	880-D1900C5-03	50	96	60	2.362	57	2.244	0.6	0.30	19.6		
	19.5	.768	C5	880-D1950C5-03	50	99	62	2.441	59	2.323	0.6	0.30	20.1		
	20.0	.787	C5	880-D2000C5-03	50	101	64	2.520	60	2.362	0.6	0.90	21.8		
	21.0	.827	C5	880-D2100C5-03	50	104	66	2.598	63	2.480	0.6	0.80	22.6		
	22.0	.866	C5	880-D2200C5-03	50	107	69	2.716	66	2.598	0.6	0.60	23.2		
05	23.0	.906	C5	880-D2300C5-03	50	111	72	2.835	69	2.716	0.6	0.50	24.0		
	24.0	.945	C5	880-D2400C5-03	50	115	76	2.992	72	2.835	0.6	1.10	26.2		
	25.0	.984	C5	880-D2500C5-03	50	119	79	3.110	75	2.953	0.7	1.00	27.0		
	26.0	1.024	C5	880-D2600C5-03	50	122	81	3.189	78	3.071	0.7	0.90	27.8		
	27.0	1.063	C5	880-D2700C5-03	50	125	84	3.307	81	3.189	0.8	0.70	28.4		
06	28.0	1.102	C5	880-D2800C5-03	50	129	87	3.425	84	3.307	0.8	0.60	29.2		
	29.0	1.142	C5	880-D2900C5-03	50	132	90	3.543	87	3.425	0.8	0.50	30.0		
	30.0	1.181	C5	880-D3000C5-03	50	137	94	3.701	90	3.543	0.8	1.12	32.2		
	31.0	1.220	C5	880-D3100C5-03	50	141	97	3.819	93	3.661	0.9	0.99	33.0		
	32.0	1.260	C5	880-D3200C5-03	50	144	100	3.937	96	3.780	0.9	0.87	33.7		
07	33.0	1.299	C5	880-D3300C5-03	50	148	103	4.055	99	3.898	1.0	0.75	34.5		
	34.0	1.339	C5	880-D3400C5-03	50	151	106	4.173	102	4.016	1.0	0.62	35.2		
	35.0	1.378	C5	880-D3500C5-03	50	155	109	4.291	105	4.134	1.1	0.50	36.0		
	36.0	1.417	C5	880-D3600C5-03	50	159	112	4.409	108	4.252	1.1	1.38	38.8		
	37.0	1.457	C5	880-D3700C5-03	50	162	115	4.528	111	4.370	1.1	1.25	39.5		
08	38.0	1.496	C5	880-D3800C5-03	50	166	118	4.646	114	4.488	1.2	1.13	40.2		
	39.0	1.535	C5	880-D3900C5-03	50	169	121	4.764	117	4.606	1.2	1.00	41.0		
	40.0	1.575	C5	880-D4000C5-03	50	173	124	4.882	120	4.724	1.3	0.88	41.8		
	41.0	1.614	C5	880-D4100C5-03	50	177	127	5.000	123	4.842	1.3	0.75	42.5		
	42.0	1.654	C5	880-D4200C5-03	50	186	130	5.118	126	4.961	1.6	0.63	43.2		
09	43.0	1.693	C5	880-D4300C5-03	50	190	133	5.236	129	5.079	1.7	0.50	44.0		



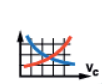
E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3

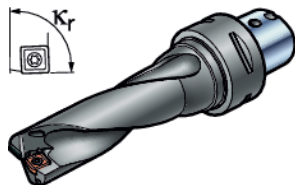
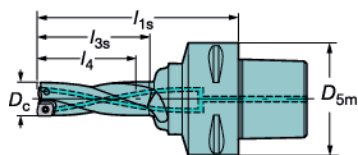
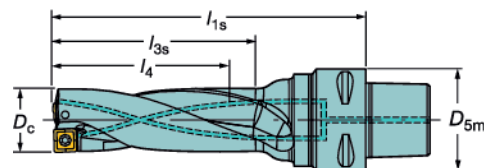


J2

CoroDrill® 880 3 x D_c

Diámetro de broca 12,00 - 43,00 mm (0,472 - 1,693 pulg.)

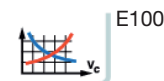
Coromant Capto®

 D_c 12,00 - 13,99 mm (0,472 - 0,550 pulg.) κ_r 79° D_c 14,00 - 43,00 mm (0,551 - 1,693 pulg.) κ_r 88°

Tolerancia de agujero 0/+0,25 mm (+,010 pulg.)

Tolerancia, D_c 0/+0,20 mm (+,008 pulg.)Máx. profundidad del agujero, l_4 3 x D_c l_{1s} = longitud de programación

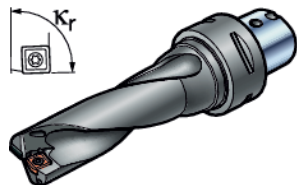
Diám. de broca				Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Ajuste radial	
	D_c mm	D_c pulgadas	Tamaño acoplamiento		D_{5m} mm	l_{1s} mm	l_{3s} mm	l_{3s} pulg.	l_4 mm	l_4 pulg.	Δ_{KG}	D_c Max	
01	12.0	.472	C6	880-D1200C6-03	63	73	39	1.535	36	1.417	0.9	0.25	12.5
	12.5	.492	C6	880-D1250C6-03	63	75	40	1.575	38	1.496	0.9	0.25	13.0
	12.7	.500	C6	880-D1270C6-03	63	76	41	1.614	38	1.496	0.9	0.25	13.2
	13.0	.512	C6	880-D1300C6-03	63	77	42	1.654	39	1.535	0.9	0.25	13.5
	13.5	.532	C6	880-D1350C6-03	63	79	44	1.732	41	1.614	0.9	0.25	14.0
02	14.0	.551	C6	880-D1400C6-03	63	80	45	1.772	42	1.654	0.9	0.50	15.0
	14.5	.571	C6	880-D1450C6-03	63	82	46	1.811	44	1.732	0.9	0.45	15.4
	15.0	.591	C6	880-D1500C6-03	63	84	48	1.890	45	1.772	0.9	0.40	15.8
	15.5	.610	C6	880-D1550C6-03	63	86	50	1.968	47	1.850	0.9	0.30	16.1
	16.0	.630	C6	880-D1600C6-03	63	88	51	2.008	48	1.890	0.9	0.30	16.6
03	16.5	.650	C6	880-D1650C6-03	63	90	53	2.087	50	1.968	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	880-D1700C6-03	63	91	54	2.126	51	2.008	0.9	0.60	18.2
	17.5	.689	C6	880-D1750C6-03	63	94	56	2.205	53	2.087	0.9	0.50	18.5
	18.0	.709	C6	880-D1800C6-03	63	95	57	2.244	54	2.126	1.0	0.40	18.8
	18.5	.728	C6	880-D1850C6-03	63	97	59	2.323	56	2.205	1.0	0.40	19.3
04	19.0	.748	C6	880-D1900C6-03	63	98	60	2.362	57	2.244	1.0	0.30	19.6
	19.5	.768	C6	880-D1950C6-03	63	101	62	2.441	59	2.323	1.0	0.30	20.1
	20.0	.787	C6	880-D2000C6-03	63	103	64	2.520	60	2.362	1.0	0.90	21.8
	21.0	.827	C6	880-D2100C6-03	63	106	66	2.598	63	2.480	1.0	0.80	22.6
	22.0	.866	C6	880-D2200C6-03	63	109	69	2.716	66	2.598	1.0	0.60	23.2
05	23.0	.906	C6	880-D2300C6-03	63	113	72	2.835	69	2.716	1.1	0.50	24.0
	24.0	.945	C6	880-D2400C6-03	63	117	76	2.992	72	2.835	1.0	1.10	26.2
	25.0	.984	C6	880-D2500C6-03	63	121	79	3.110	75	2.953	1.1	1.00	27.0
	26.0	1.024	C6	880-D2600C6-03	63	124	81	3.189	78	3.071	1.1	0.90	27.8
	27.0	1.063	C6	880-D2700C6-03	63	127	84	3.307	81	3.189	1.2	0.70	28.4
06	28.0	1.102	C6	880-D2800C6-03	63	131	87	3.425	84	3.307	1.2	0.60	29.2
	29.0	1.142	C6	880-D2900C6-03	63	134	90	3.543	87	3.425	1.2	0.50	30.0
	30.0	1.181	C6	880-D3000C6-03	63	139	94	3.701	90	3.543	1.2	1.12	32.2
	31.0	1.220	C6	880-D3100C6-03	63	143	97	3.819	93	3.661	1.3	0.99	33.0
	32.0	1.260	C6	880-D3200C6-03	63	146	100	3.937	96	3.780	1.3	0.87	33.7
07	33.0	1.299	C6	880-D3300C6-03	63	150	103	4.055	99	3.898	1.4	0.75	34.5
	34.0	1.339	C6	880-D3400C6-03	63	153	106	4.173	102	4.016	1.4	0.62	35.2
	35.0	1.378	C6	880-D3500C6-03	63	157	109	4.291	105	4.134	1.5	0.50	36.0
	36.0	1.417	C6	880-D3600C6-03	63	161	112	4.409	108	4.252	1.5	1.38	38.8
	37.0	1.457	C6	880-D3700C6-03	63	164	115	4.528	111	4.370	1.5	1.25	39.5
	38.0	1.496	C6	880-D3800C6-03	63	168	118	4.646	114	4.488	1.6	1.13	40.2
	39.0	1.535	C6	880-D3900C6-03	63	171	121	4.764	117	4.606	1.6	1.00	41.0
	40.0	1.575	C6	880-D4000C6-03	63	175	124	4.882	120	4.724	1.7	0.88	41.8
	41.0	1.614	C6	880-D4100C6-03	63	179	127	5.000	123	4.842	1.7	0.75	42.5
	42.0	1.654	C6	880-D4200C6-03	63	182	130	5.118	126	4.961	1.9	0.63	43.2
	43.0	1.693	C6	880-D4300C6-03	63	186	133	5.236	129	5.079	2.0	0.50	44.0



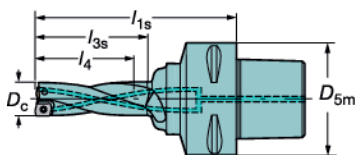
CoroDrill® 880 4 x D_c

Diámetro de la broca 12,00 - 30,00 mm (0,472 - 1,181 pulg.)

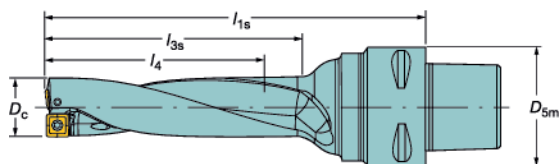
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 mm (0,472 - 0,550 pulg.) κ_r 79°



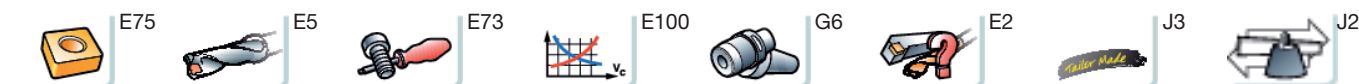
D_c 14,00 - 30,00 mm (0,551 - 1,181 pulg.) κ_r 88°



Tolerancia de agujero 0/+0,40 mm (+,016 pulg.)
Tolerancia, D_c +0,04/+0,24 mm (+0,0016/+0,009 pulg.)
Máx. profundidad del agujero, l₄ 4 x D_c

l_{1s} = longitud de programación

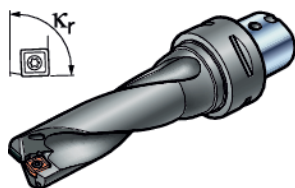
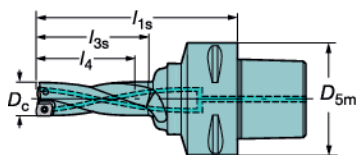
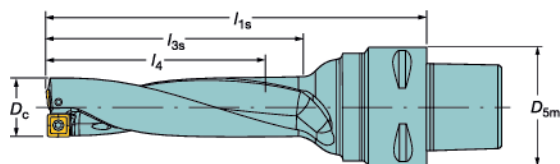
Diám. de broca			Tamaño acopla miento	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Ajuste radial	
	D _c mm	D _c pulgadas			D _{5m} mm	l _{1s} mm	l _{3s} mm	l _{3s} pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	 kg		D _c Max
01	12.0	.472	C4	880-D1200C4-04	40	83	51	2.008	48	1.890	0.3	0.25	12.5
	12.5	.492	C4	880-D1250C4-04	40	86	53	2.087	50	1.968	0.3	0.25	13.0
	12.7	.500	C4	880-D1270C4-04	40	86	53	2.087	51	2.008	0.3	0.25	13.2
	13.0	.512	C4	880-D1300C4-04	40	88	55	2.165	52	2.047	0.3	0.25	13.5
	13.5	.532	C4	880-D1350C4-04	40	90	57	2.244	54	2.126	0.3	0.25	14.0
02	14.0	.551	C4	880-D1400C4-04	40	92	59	2.323	56	2.205	0.3	0.50	15.0
	14.5	.571	C4	880-D1450C4-04	40	95	61	2.402	58	2.284	0.3	0.45	15.4
	15.0	.591	C4	880-D1500C4-04	40	97	63	2.480	60	2.362	0.3	0.40	15.8
	15.5	.610	C4	880-D1550C4-04	40	99	65	2.559	62	2.441	0.3	0.30	16.1
	16.0	.630	C4	880-D1600C4-04	40	102	67	2.638	64	2.520	0.3	0.30	16.6
03	16.5	.650	C4	880-D1650C4-04	40	104	69	2.716	66	2.598	0.4	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	880-D1700C4-04	40	106	71	2.795	68	2.677	0.3	0.60	18.2
	17.5	.689	C4	880-D1750C4-04	40	109	73	2.874	70	2.756	0.4	0.50	18.5
	18.0	.709	C4	880-D1800C4-04	40	111	75	2.953	72	2.835	0.4	0.40	18.8
	18.5	.728	C4	880-D1850C4-04	40	113	77	3.032	74	2.913	0.4	0.40	19.3
	19.0	.748	C4	880-D1900C4-04	40	115	79	3.110	76	2.992	0.4	0.30	19.6
	19.5	.768	C4	880-D1950C4-04	40	119	82	3.228	78	3.071	0.4	0.30	20.1
04	20.0	.787	C4	880-D2000C4-04	40	121	84	3.307	80	3.150	0.4	0.90	21.8
	21.0	.827	C4	880-D2100C4-04	40	125	87	3.425	84	3.307	0.4	0.80	22.6
	22.0	.866	C4	880-D2200C4-04	40	129	91	3.583	88	3.465	0.4	0.60	23.2
	23.0	.906	C4	880-D2300C4-04	40	134	95	3.740	92	3.622	0.5	0.50	24.0
05	24.0	.945	C4	880-D2400C4-04	40	139	100	3.937	96	3.780	0.5	1.10	26.2
	25.0	.984	C4	880-D2500C4-04	40	144	104	4.094	100	3.937	0.5	1.00	27.0
	26.0	1.024	C4	880-D2600C4-04	40	148	107	4.213	104	4.094	0.6	0.90	27.8
	27.0	1.063	C4	880-D2700C4-04	40	152	111	4.370	108	4.252	0.6	0.70	28.4
	28.0	1.102	C4	880-D2800C4-04	40	157	115	4.528	112	4.409	0.6	0.60	29.2
	29.0	1.142	C4	880-D2900C4-04	40	161	119	4.685	116	4.567	0.7	0.50	30.0
06	30.0	1.181	C4	880-D3000C4-04	40	167	124	4.882	120	4.724	0.7	1.12	32.2



CoroDrill® 880 4 x D_c

Diámetro de broca 12,00 - 43,00 mm (0,472 - 1,693 pulg.)

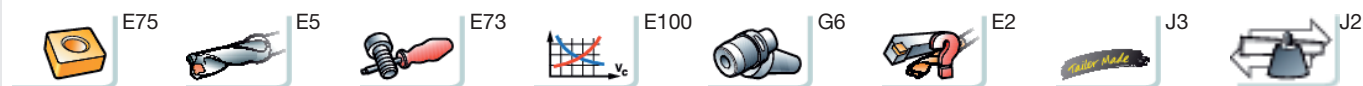
Coromant Capto®

 D_c 12,00 - 13,99 mm (0,472 - 0,550 pulg.) κ_r 79° D_c 14,00 - 43,00 mm (0,551 - 1,693 pulg.) κ_r 88°

Tolerancia de agujero 0/+0,40 mm (+,016 pulg.)
 Tolerancia, D_c +0,04/+0,24 mm (+0,0016/+0,009 pulg.)
 Máx. profundidad del agujero, l_4 4 x D_c

 l_{1s} = longitud de programación

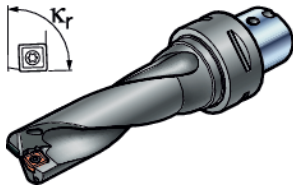
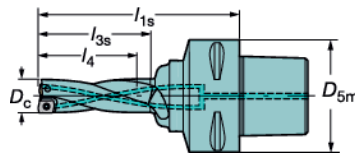
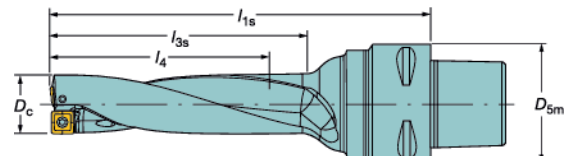
Diám. de broca		Tamaño acopla miento	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Ajuste radial		
	D _c mm			D _c pulgadas	D _{5m} mm	l _{1s} mm	l _{3s} mm	l _{3s} pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.		D _c Max	
01	12.0	.472	C5	880-D1200C5-04	50	83	51	2.008	48	1.890	0.5	0.25	12.5
	12.5	.492	C5	880-D1250C5-04	50	86	53	2.087	50	1.968	0.5	0.25	13.0
	12.7	.500	C5	880-D1270C5-04	50	86	53	2.087	51	2.008	0.5	0.25	13.2
	13.0	.512	C5	880-D1300C5-04	50	88	55	2.165	52	2.047	0.5	0.25	13.5
	13.5	.532	C5	880-D1350C5-04	50	90	57	2.244	54	2.126	0.5	0.25	14.0
02	14.0	.551	C5	880-D1400C5-04	50	92	59	2.323	56	2.205	0.5	0.50	15.0
	14.5	.571	C5	880-D1450C5-04	50	95	61	2.402	58	2.284	0.5	0.45	15.4
	15.0	.591	C5	880-D1500C5-04	50	97	63	2.480	60	2.362	0.5	0.40	15.8
	15.5	.610	C5	880-D1550C5-04	50	99	65	2.559	62	2.441	0.5	0.30	16.1
	16.0	.630	C5	880-D1600C5-04	50	102	67	2.638	64	2.520	0.5	0.30	16.6
03	16.5	.650	C5	880-D1650C5-04	50	104	69	2.716	66	2.598	0.5	0.60	17.7
	17.0	.669	C5	880-D1700C5-04	50	106	71	2.795	68	2.677	0.5	0.60	18.2
	17.5	.689	C5	880-D1750C5-04	50	109	73	2.874	70	2.756	0.6	0.50	18.5
	18.0	.709	C5	880-D1800C5-04	50	111	75	2.953	72	2.835	0.6	0.40	18.8
	18.5	.728	C5	880-D1850C5-04	50	113	77	3.032	74	2.913	0.6	0.40	19.3
04	19.0	.748	C5	880-D1900C5-04	50	115	79	3.110	76	2.992	0.6	0.30	19.6
	19.5	.768	C5	880-D1950C5-04	50	119	82	3.228	78	3.071	0.6	0.30	20.1
	20.0	.787	C5	880-D2000C5-04	50	121	84	3.307	80	3.150	0.6	0.90	21.8
	21.0	.827	C5	880-D2100C5-04	50	125	87	3.425	84	3.307	0.6	0.80	22.6
	22.0	.866	C5	880-D2200C5-04	50	129	91	3.583	88	3.465	0.6	0.60	23.2
05	23.0	.906	C5	880-D2300C5-04	50	134	95	3.740	92	3.622	0.7	0.50	24.0
	24.0	.945	C5	880-D2400C5-04	50	139	100	3.937	96	3.780	0.7	1.10	26.2
	25.0	.984	C5	880-D2500C5-04	50	144	104	4.094	100	3.937	0.7	1.00	27.0
	26.0	1.024	C5	880-D2600C5-04	50	148	107	4.213	104	4.094	0.8	0.90	27.8
	27.0	1.063	C5	880-D2700C5-04	50	152	111	4.370	108	4.252	0.8	0.70	28.4
06	28.0	1.102	C5	880-D2800C5-04	50	157	115	4.528	112	4.409	0.8	0.60	29.2
	29.0	1.142	C5	880-D2900C5-04	50	161	119	4.685	116	4.567	0.9	0.50	30.0
	30.0	1.181	C5	880-D3000C5-04	50	167	124	4.882	120	4.724	0.9	1.12	32.2
	31.0	1.220	C5	880-D3100C5-04	50	172	128	5.039	124	4.882	1.0	0.99	33.0
	32.0	1.260	C5	880-D3200C5-04	50	176	132	5.197	128	5.039	1.0	0.87	33.7
07	33.0	1.299	C5	880-D3300C5-04	50	181	136	5.354	132	5.197	1.1	0.75	34.5
	34.0	1.339	C5	880-D3400C5-04	50	185	140	5.512	136	5.354	1.1	0.62	35.2
	35.0	1.378	C5	880-D3500C5-04	50	190	144	5.669	140	5.512	1.2	0.50	36.0
	36.0	1.417	C5	880-D3600C5-04	50	195	148	5.827	144	5.669	1.2	1.38	38.8
	37.0	1.457	C5	880-D3700C5-04	50	199	152	5.984	148	5.827	1.3	1.25	39.5
08	38.0	1.496	C5	880-D3800C5-04	50	204	156	6.142	152	5.984	1.4	1.13	40.2
	39.0	1.535	C5	880-D3900C5-04	50	208	160	6.299	156	6.142	1.4	1.00	41.0
	40.0	1.575	C5	880-D4000C5-04	50	213	164	6.457	160	6.299	1.5	0.88	41.8
	41.0	1.614	C5	880-D4100C5-04	50	218	168	6.614	164	6.457	1.6	0.75	42.5
	42.0	1.654	C5	880-D4200C5-04	50	228	172	6.772	168	6.614	1.8	0.63	43.2
09	43.0	1.693	C5	880-D4300C5-04	50	233	176	6.929	172	6.772	1.9	0.50	44.0



CoroDrill® 880 4 x D_c

Diámetro de broca 12,00 - 43,00 mm (0,472 - 1,693 pulg.)

Coromant Capto®

D_c 12,00 - 13,99 mm (0,472 - 0,550 pulg.) κ_r 79°D_c 14,00 - 43,00 mm (0,551 - 1,693 pulg.) κ_r 88°

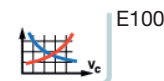
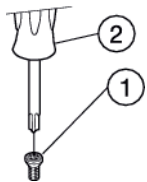
Tolerancia de agujero 0/+0,40 mm (+,016 pulg.)
 Tolerancia, D_c +0,04/+0,24 mm (+0,0016/+0,009 pulg.)
 Máx. profundidad del agujero, l₄ 4 x D_c

l_{1s} = longitud de programación

Diám. de broca				Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)										Ajuste radial	
□	D _c mm	D _c pulgadas	Tamaño acopla miento	Código de pedido	D _{5m} mm	l _{1s} mm	l _{3s} mm	l _{3s} pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	κ _r			D _c Max	
01	12.0	.472	C6	880-D1200C6-04	63	85	51	2.008	48	1.890	0.9	0.25	12.5		
	12.5	.492	C6	880-D1250C6-04	63	88	53	2.087	50	1.968	0.9	0.25	13.0		
	12.7	.500	C6	880-D1270C6-04	63	88	53	2.087	51	2.008	0.9	0.25	13.2		
	13.0	.512	C6	880-D1300C6-04	63	90	55	2.165	52	2.047	0.9	0.25	13.5		
	13.5	.532	C6	880-D1350C6-04	63	92	57	2.244	54	2.126	0.9	0.25	14.0		
02	14.0	.551	C6	880-D1400C6-04	63	94	59	2.323	56	2.205	0.9	0.50	15.0		
	14.5	.571	C6	880-D1450C6-04	63	97	61	2.402	58	2.284	0.9	0.45	15.4		
	15.0	.591	C6	880-D1500C6-04	63	99	63	2.480	60	2.362	0.9	0.40	15.8		
	15.5	.610	C6	880-D1550C6-04	63	101	65	2.559	62	2.441	0.9	0.30	16.1		
	16.0	.630	C6	880-D1600C6-04	63	104	67	2.638	64	2.520	0.9	0.30	16.6		
	16.5	.650	C6	880-D1650C6-04	63	106	69	2.716	66	2.598	0.9	0.60	17.7		
03	17.0	.669	C6	880-D1700C6-04	63	108	71	2.795	68	2.677	1.0	0.60	18.2		
	17.5	.689	C6	880-D1750C6-04	63	111	73	2.874	70	2.756	1.0	0.50	18.5		
	18.0	.709	C6	880-D1800C6-04	63	113	75	2.953	72	2.835	1.0	0.40	18.8		
	18.5	.728	C6	880-D1850C6-04	63	115	77	3.032	74	2.913	1.0	0.40	19.3		
	19.0	.748	C6	880-D1900C6-04	63	117	79	3.110	76	2.992	1.0	0.30	19.6		
	19.5	.768	C6	880-D1950C6-04	63	121	82	3.228	78	3.071	1.0	0.30	20.1		
04	20.0	.787	C6	880-D2000C6-04	63	123	84	3.307	80	3.150	1.0	0.90	21.8		
	21.0	.827	C6	880-D2100C6-04	63	127	87	3.425	84	3.307	1.0	0.80	22.6		
	22.0	.866	C6	880-D2200C6-04	63	131	91	3.583	88	3.465	1.0	0.60	23.2		
	23.0	.906	C6	880-D2300C6-04	63	136	95	3.740	92	3.622	1.1	0.50	24.0		
05	24.0	.945	C6	880-D2400C6-04	63	141	100	3.937	96	3.780	1.1	1.10	26.2		
	25.0	.984	C6	880-D2500C6-04	63	146	104	4.094	100	3.937	1.1	1.00	27.0		
	26.0	1.024	C6	880-D2600C6-04	63	150	107	4.213	104	4.094	1.2	0.90	27.8		
	27.0	1.063	C6	880-D2700C6-04	63	154	111	4.370	108	4.252	1.2	0.70	28.4		
	28.0	1.102	C6	880-D2800C6-04	63	159	115	4.528	112	4.409	1.2	0.60	29.2		
	29.0	1.142	C6	880-D2900C6-04	63	163	119	4.685	116	4.567	1.3	0.50	30.0		
06	30.0	1.181	C6	880-D3000C6-04	63	169	124	4.882	120	4.724	1.3	1.12	32.2		
	31.0	1.220	C6	880-D3100C6-04	63	174	128	5.039	124	4.882	1.4	0.99	33.0		
	32.0	1.260	C6	880-D3200C6-04	63	178	132	5.197	128	5.039	1.4	0.87	33.7		
	33.0	1.299	C6	880-D3300C6-04	63	183	136	5.354	132	5.197	1.5	0.75	34.5		
	34.0	1.339	C6	880-D3400C6-04	63	187	140	5.512	136	5.354	1.5	0.62	35.2		
	35.0	1.378	C6	880-D3500C6-04	63	192	144	5.669	140	5.512	1.6	0.50	36.0		
	36.0	1.417	C6	880-D3600C6-04	63	197	148	5.827	144	5.669	1.6	1.38	38.8		
	37.0	1.457	C6	880-D3700C6-04	63	201	152	5.984	148	5.827	1.7	1.25	39.5		
07	38.0	1.496	C6	880-D3800C6-04	63	206	156	6.142	152	5.984	1.8	1.13	40.2		
	39.0	1.535	C6	880-D3900C6-04	63	210	160	6.299	156	6.142	1.8	1.00	41.0		
	40.0	1.575	C6	880-D4000C6-04	63	215	164	6.457	160	6.299	1.9	0.88	41.8		
	41.0	1.614	C6	880-D4100C6-04	63	220	168	6.614	164	6.457	2.0	0.75	42.5		
	42.0	1.654	C6	880-D4200C6-04	63	224	172	6.772	168	6.614	2.1	0.63	43.2		
	43.0	1.693	C6	880-D4300C6-04	63	229	176	6.929	172	6.772	2.2	0.50	44.0		

Piezas de repuesto para CoroDrill® 880

Tamaño de plaquita	1		2	
	Tornillo de plaquita	Destornillador (Torx Plus)	Valor del par Nm (pulg.-lbs)	
880-01	5513 020-28	5680 046-08 (6IP)	0.6 (5)	
880-02	5513 020-28	5680 046-08 (6IP)	0.6 (5)	
880-03	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)	
880-04	5513 020-58	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)	
880-05	5513 020-57	5680 046-04 (9IP)	1.7 (15)	
880-06	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)	
880-07	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)	
880-08	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)	
880-09	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)	



D

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

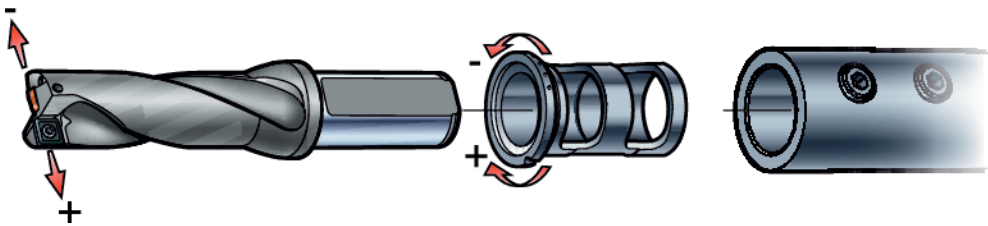
G

Sistemas portaherramientas

J

Información general

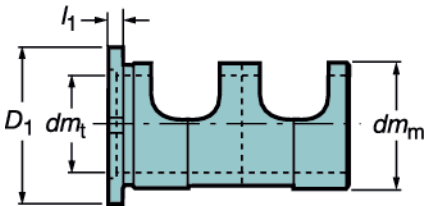
Manguito excéntrico para CoroDrill® 880



Simple y fácil de usar, nuestro nuevo y versátil manguito ajustable encaja en todos los portaherramientas ISO 9766 con sujeción por tornillo. Al regular el manguito excéntrico +/-0,3 mm (+/- 0,012 pulg.) el diámetro de la broca se puede modificar radialmente para obtener una menor tolerancia del agujero. Desde el diámetro nominal se obtiene un máx. de -0,10 mm (0,004 pulg.). Tenga en cuenta que la longitud total de la herramienta será 2,5 - 3,5 mm (0,098 - 0,128 pulg.) mayor si se utiliza el manguito.

También se adapta a las brocas Coromant U

Para diámetros de broca de 12 – 63 mm (0,472 - 2,480 pulg.)

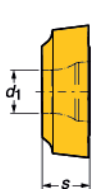


Diámetro de taladrado		Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							
D_c mm	D_c pulgadas		d_1 mm	D_1 pulg.	dm_m mm	dm_m pulg.	dm_k mm	dm_k pulg.	l_1 mm	l_1 pulg.
12-17.49	.472 - .689	416.2-L20-25	33	1.299	25	.984	20	.787	5	.197
17.5-25.99	.690 - 1.023	416.2-L25-32	40	1.575	32	1.260	25	.984	5	.197
26.0-30.99	1.024 - 1.220	416.2-L32-40	50	1.969	40	1.575	32	1.260	5	.197
31.0-63	1.220 - 2.480	416.2-L40-50	60	2.362	50	1.969	40	1.575	5	.197

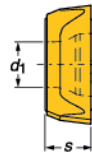
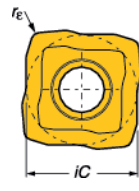
Plaquitas para CoroDrill® 880

Diámetro de la broca 12.00-63.00 mm (472-2.500 pulgadas)

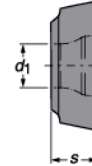
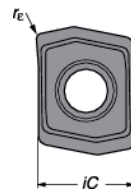
Plaquita central
Tamaño 01



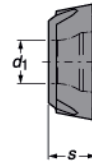
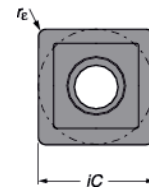
Tamaño 02-09



Plaquita periférica
Tamaño 01



Tamaño 02-09



		Código de pedido	Posición de la plaquita	P					M					K					N			S					H			Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)				
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
				1044	4014	4024	4034	4044	1044	1144	2044	4024	4034	4044	1044	4014	4024	4034	4044	H13A	-	1044	4044	H13A	-	1044	1144	2044	4044	H13A	-	1044	4024	4044
Avance medio	01	880-01 02 03H-C-LM	⊙	★					★							★				★												0.3	.012	
		880-01 02 W04H-P-LM	⊙			★	★													★	★		★						★	★	★	0.4	.016	
	02	880-02 02 04H-C-GM	⊙	★					★											★										★			0.4	.016
		880-02 02 04H-C-LM	⊙	★					★											★			★	★					★			0.4	.016	
		880-02 02 W04H-P-GM	⊙			★	★						★	★			★	★			★								★	★	★	0.4	.016	
		880-02 02 W05H-P-GT	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.5	.020	
		880-02 02 W05H-P-LM	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.5	.020	
		880-02 02 W05H-P-MS	⊙								★														★					★	★	0.5	.020	
	03	880-03 03 05H-C-GM	⊙	★					★							★				★										★			0.5	.020
		880-03 03 05H-C-LM	⊙	★					★							★				★			★						★				0.5	.020
		880-03 03 W05H-P-GM	⊙		★	★		★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.5	.020	
		880-03 03 W06H-P-GT	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.6	.024	
		880-03 03 W06H-P-LM	⊙			★	★	★	★				★	★			★	★			★								★	★	★	0.6	.024	
		880-03 03 W06H-P-MS	⊙								★										★						★				★	★	0.6	.024
	04	880-04 03 05H-C-GM	⊙	★					★							★				★										★			0.5	.020
		880-04 03 05H-C-LM	⊙	★					★							★				★			★						★	★			0.5	.020
		880-04 03 W05H-P-GM	⊙		★	★		★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.5	.020	
		880-04 03 W07H-P-GT	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.7	.028	
		880-04 03 W07H-P-LM	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.7	.028	
		880-04 03 W07H-P-MS	⊙								★									★							★				★	★	0.7	.028
	05	880-05 03 05H-C-GM	⊙	★					★							★				★										★			0.5	.020
		880-05 03 05H-C-LM	⊙	★					★							★				★			★						★	★			0.5	.020
		880-05 03 W05H-P-GM	⊙		★	★		★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.5	.020	
		880-05 03 W08H-P-GT	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.8	.032	
	880-05 03 W08H-P-LM	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.8	.032		
	880-05 03 W08H-P-MS	⊙								★																★					★	★	0.8	.032
06	880-06 04 06H-C-GM	⊙	★					★							★				★										★			0.6	.024	
	880-06 04 06H-C-LM	⊙	★					★							★				★			★						★	★			0.6	.024	
	880-06 04 W06H-P-GM	⊙		★	★		★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.6	.024		
	880-06 04 W08H-P-LM	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.8	.032		
	880-06 04 W08H-P-MS	⊙								★																★					★	★	0.8	.032
07	880-07 04 06H-C-GM	⊙	★					★							★				★										★			0.6	.024	
	880-07 04 06H-C-LM	⊙	★					★							★				★			★						★	★			0.6	.024	
	880-07 04 W06H-P-GM	⊙		★	★		★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.6	.024		
	880-07 04 W10H-P-LM	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	1.0	.039		
08	880-08 05 08H-C-GM	⊙	★					★							★				★										★			0.8	.032	
	880-08 05 08H-C-LM	⊙	★					★							★				★			★						★	★			0.8	.032	
	880-08 05 W08H-P-GM	⊙		★	★		★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.8	.032		
	880-08 05 W10H-P-LM	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	1.0	.039		
09	880-09 06 08H-C-GM	⊙	★					★							★				★										★			0.8	.032	
	880-09 06 08H-C-LM	⊙	★					★							★				★			★						★	★			0.8	.032	
	880-09 06 W08H-P-GM	⊙		★	★		★					★	★			★	★			★								★	★	★	0.8	.032		
	880-09 06 W10H-P-LM	⊙			★	★	★					★	★			★	★			★								★	★	★	1.0	.039		
				P40	P15	P20	P30	P40	M35	M35	M35	M20	M30	M35	K20	K15	K20	K20	K20	K20	N20	N20	N20	S35	S35	S30	S35	S20	H20	H15	H20			

⊙ = Plaquita central
⊙ = Plaquita periférica

★ = Primera elección



E100

Plaquitas para CoroDrill® 880

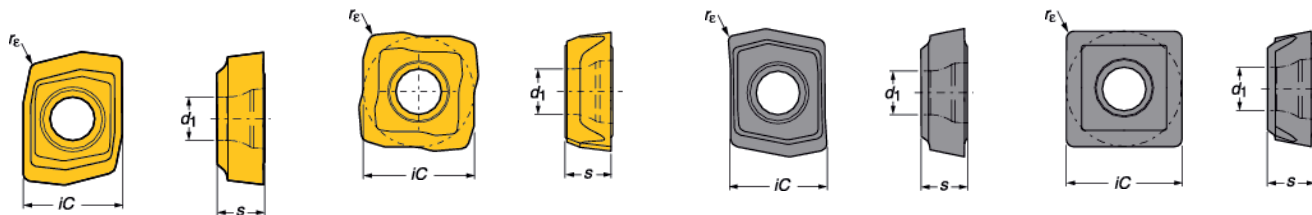
Diámetro de la broca 12.00-63.00 mm (472-2.500 pulgadas)

Plaquita central
Tamaño 01

Tamaño 02-09

Plaquita periférica
Tamaño 01

Tamaño 02-09



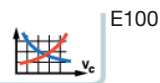
		Código de pedido	Posición de la plaquita	P				M				K				N		S				H			Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC								
				1044	4014	4024	4034	4044	1044	1144	2044	4024	4034	4044	1044	4014	4024	4034	4044	H13A	1044	4044	H13A	1044	1144	2044	4044	H13A	1044	4024	4044	
Avance elevado	01	880-01 02 03H-C-GR	⊙	★				☆				★						☆			☆						★			0.3 mm	.012 pulg.	
		880-01 02 W04H-P-GR	⊙			☆	★				☆	☆			☆	☆	★		☆	☆		☆			☆		☆	★		0.4 mm	.016 pulg.	
	02	880-02 02 04H-C-GR	⊙	★				☆				★							☆	☆		☆				☆				0.4 mm	.016 pulg.	
		880-02 02 W05H-P-GR	⊙				★	★				☆	☆			☆	★		☆	☆					☆				0.5 mm	.020 pulg.		
	03	880-03 03 05H-C-GR	⊙	★				☆				★							☆		☆						☆			0.5 mm	.020 pulg.	
		880-03 03 W06H-P-GR	⊙				★	★				☆	☆			☆	★		☆	☆					☆			☆		0.6 mm	.024 pulg.	
	04	880-04 03 05H-C-GR	⊙	★				☆				★							☆		☆					☆				0.5 mm	.020 pulg.	
		880-04 03 W07H-P-GR	⊙			★	☆	☆				☆	☆	☆		★	☆		☆	☆					☆		☆	☆		0.7 mm	.028 pulg.	
	05	880-05 03 05H-C-GR	⊙	★				☆				★							☆		☆						☆			0.5 mm	.020 pulg.	
		880-05 03 W08H-P-GR	⊙			★	☆	☆	☆			☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆				☆		☆	☆		0.8 mm	.032 pulg.	
	06	880-06 04 06H-C-GR	⊙	★				☆				★							☆		☆						☆				0.6 mm	.024 pulg.
		880-06 04 W10H-P-GR	⊙			★		☆						☆					☆		☆					☆		☆	☆		1.0 mm	.039 pulg.
	07	880-07 04 06H-C-GR	⊙	★				☆				★							☆		☆						☆				0.6 mm	.024 pulg.
		880-07 04 W12H-P-GR	⊙			★		☆				☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆				☆		☆	☆		1.2 mm	.047 pulg.	
	08	880-08 05 08H-C-GR	⊙	★				☆				★							☆		☆						☆				0.8 mm	.032 pulg.
		880-08 05 W12H-P-GR	⊙			★		☆				☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆					☆		☆	☆		1.2 mm	.047 pulg.
	09	880-09 06 08H-C-GR	⊙	★				☆				★							☆		☆						☆				0.8 mm	.032 pulg.
		880-09 06 W12H-P-GR	⊙			★		☆				★				★	☆	☆		☆	☆					☆		☆	☆		1.2 mm	.047 pulg.
				P40	P15	P20	P30	P40	M35	M35	M35	M20	M30	M35	K20	K15	K20	K20	K20	N20	N20	N20	S35	S35	S30	S35	S20	H20	H15	H20		

⊙ = Plaquita central

★ = Primera elección

⊙ = Plaquita periférica

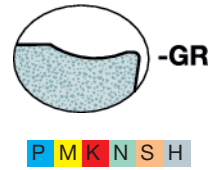
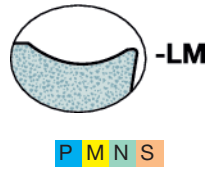
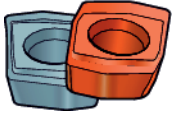
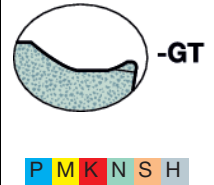
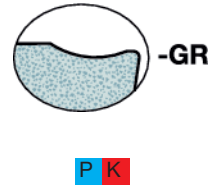
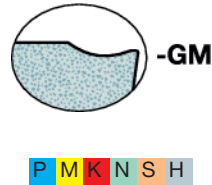
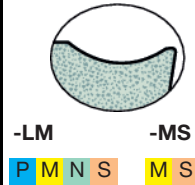
Tamaño de plaquita	Dimensiones							
	D_c mm	D_c pulgadas	iC mm	iC pulgadas	s mm	s pulgadas	D_1 mm	D_1 pulgadas
880-01...C	12.00-13.99	.472-.550	4.8	.189	2.2	.087	2.2	.087
880-01...P			4.8	.189				
880-02...C	14.00-16.49	.551-.649	4.9	.193	2.4	.094	2.2	.087
880-02...P			5.1	.201				
880-03...C	16.50-19.99	.650-.786	5.7	.224	2.6	.102	2.5	.098
880-03...P			6.0	.236				
880-04...C	20.00-23.99	.787-.944	6.8	.268	2.8	.110	2.5	.098
880-04...P			7.4	.291			2.8	.110
880-05...C	24.00-29.99	.945-1.181	8.4	.331	3.0	.118	3.2	.120
880-05...P			8.9	.350				
880-06...C	30.00-35.99	1.182-1.416	10.2	.402	3.5	.138	4.0	.157
880-06...P			10.6	.419				
880-07...C	36.00-43.99	1.417-1.731	12.4	.486	4.0	.157	4.0	.157
880-07...P			12.6	.498				
880-08...C	44.00-52.99	1.732-2.086	14.8	.585	4.5	.177	4.7	.185
880-08...P			15.4	.608				
880-09...C	53.00-63.50	2.087-2.500	17.9	.705	5.5	.216	4.7	.185
880-09...P			18.6	.732				



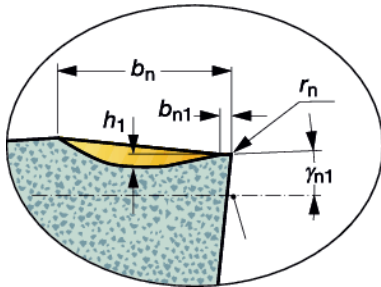
E100

CoroDrill® 880

Geometrías de plaquita

 D_c 12,00 - 13,99 mm (0,472 - 0,550 pulg.) D_c 14,00 - 63,00 mm (0,550 - 2,500 pulg.)

Características



- Avance de bajo a medio
- Corte ligero
- Excelente control de virutas en materiales de viruta larga
- LM, primera elección para materiales de viruta larga
- MS, geometría de filo agudo optimizada para acero inoxidable

- Avance de bajo a medio
- Corte ligero
- Excelente control de virutas en zona de avance
- Desviación baja

- Avance de bajo a alto
- Filo reforzado resistente
- Buen control de virutas en avances altos

- Avance de bajo a alto
- Filo reforzado muy resistente
- Buen control de virutas en la mayoría de los materiales
- La primera elección para condiciones inestables y cortes interrumpidos

Características

		-LM	-MS			
Radio de punta (plaquita periférica)	r_e	Grande	Grande	Medio	Grande	Grande
Longitud del rompevirutas	b_n	Largo	Largo	Corto	Medio	Medio
Profundidad del rompevirutas	h_1	Profundo	Profundo	Medio	Medio	Medio
Anchura de la faceta primaria	b_{n1}	Largo	Largo	Corto	Medio	Medio/Largo
Angulo de la faceta primaria	γ_{n1}	Positivo	Positivo	Neutro	Neutro	Neutro
Radio del filo	r_n	Medio	Pequeño	Pequeño	Grande	Medio

		Ligero	Primera elección	Resistente
P	Bajo contenido en carbono	GM	LM	GT*
M	Ato contenido en carbono	GM	GR	GT*
K		GM	LM/MS***	GT*
N		GM	GR	GT*
S		GM	LM	GT*
H		GM	GM**	GT*

Definiciones

Ligero

- Velocidad de avance baja
- Aplicaciones que requieran fuerzas de corte bajas, por ejemplo, con broca larga, 4-5 x d

Resistente

- condiciones inestables y cortes intermitentes

* Nota: la geometría -GT se encuentra disponible en tamaños de plaquita 02-05. Para brocas que no tengan estos tamaños (01, 06, 07, 08 & 09) se debe seleccionar la geometría -GR cuando se necesita mayor tenacidad del filo.

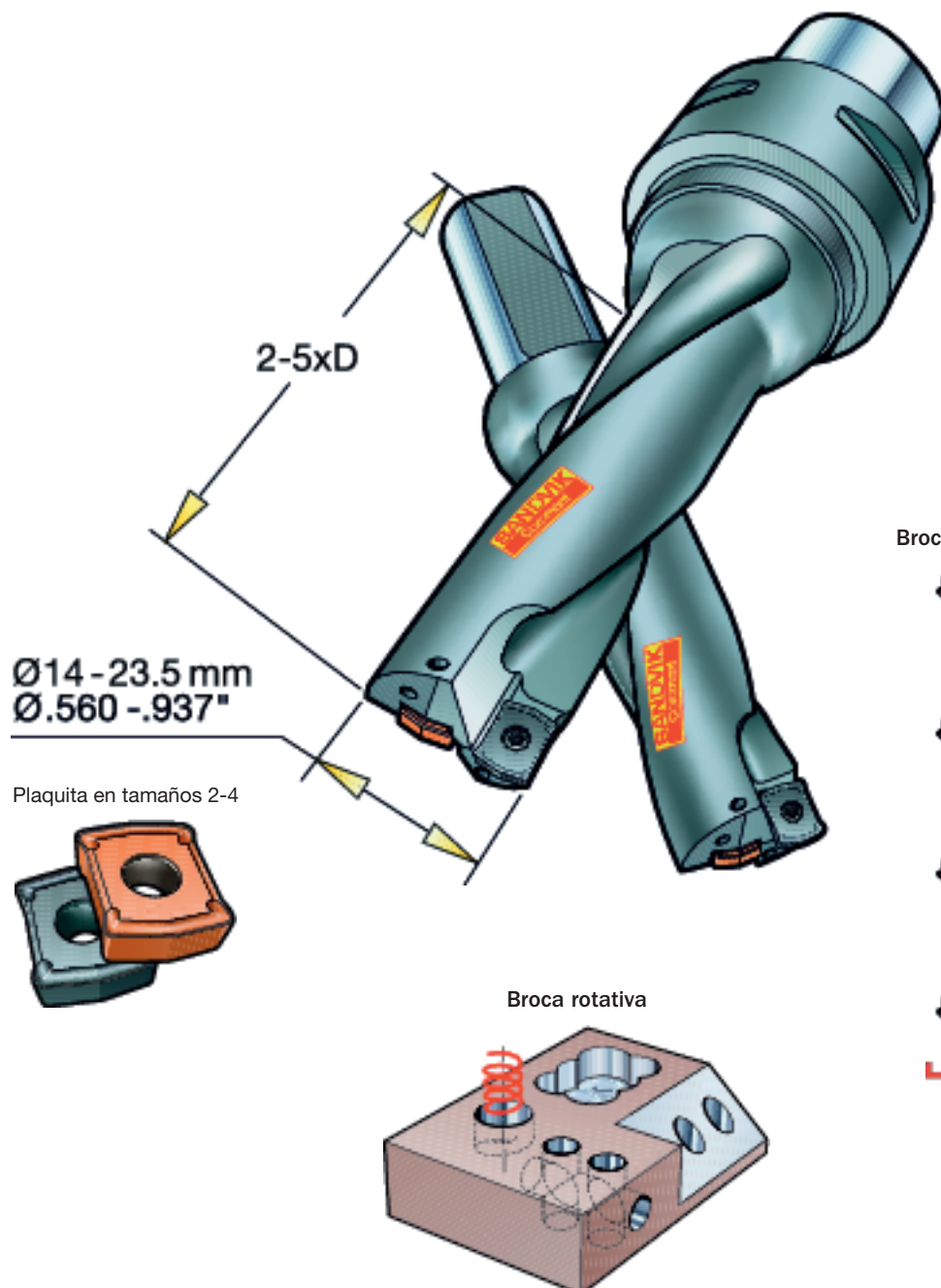
** Nota: para el tamaño de plaquita 01 la primera elección es la geometría -GR.

*** La geometría MS está disponible en tamaños de plaquita periférica 02-06.

CoroDrill® 881

Broca de plaquita intercambiable

Para la resolución de problemas en condiciones inestables



Áreas de aplicación ISO:



Tailor Made

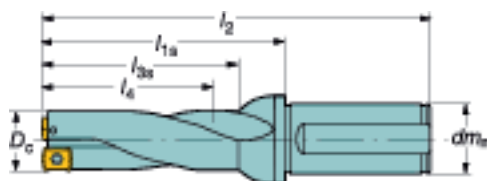
Opciones de diseño de herramientas disponibles según requisitos propios del cliente. Si desea más información sobre el programa Tailor Made, consulte la página J3

CoroDrill® 881 2 – 3 x D_c

Diámetro de la broca 14.00 - 23.50 mm (.562 - .937 pulg)

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766



l_s = longitud de programación

Tolerancia de agujero, mm +0.3 mm -0.1 mm (+.008 pulg -.004 pulg)
 Tolerancia, D_c mm ±0.15 mm (±.006 pulg)
 Máx. profundidad del agujero, l_4 2 – 3 x D_c

Diseño métrico

2 x D_c

□	Diám. de broca		Dimensiones, mm							Ajuste radial	
	D_c mm	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4				D_c Max
02	14.0	881-D1400L20-02	20	44	95	31	28	0.2	1.00		16.0
	14.5	881-D1450L20-02	20	46	96	32	29	0.2	0.90		16.3
	15.0	881-D1500L20-02	20	47	97	33	30	0.2	0.85		16.7
	15.5	881-D1550L20-02	20	49	99	35	31	0.2	0.75		17.0
	16.0	881-D1600L20-02	20	51	101	36	32	0.2	0.70		17.4
	16.5	881-D1650L20-02	20	52	102	37	33	0.2	0.60		17.7
	17.0	881-D1700L20-02	20	53	103	38	34	0.2	0.50		18.0
03	17.5	881-D1750L25-02	25	55	111	39	35	0.3	1.00		19.5
	18.0	881-D1800L25-02	25	56	112	40	36	0.3	0.90		19.8
	18.5	881-D1850L25-02	25	57	113	41	37	0.3	0.85		20.2
	19.0	881-D1900L25-02	25	58	114	42	38	0.3	0.80		20.6
	19.5	881-D1950L25-02	25	60	116	43	39	0.3	0.75		21.0
	20.0	881-D2000L25-02	25	61	117	44	40	0.3	0.75		21.5
	21.0	881-D2100L25-02	25	64	120	46	42	0.3	1.50		24.0
04	22.0	881-D2200L25-02	25	66	122	48	44	0.3	1.25		24.5
	23.0	881-D2300L25-02	25	69	125	50	46	0.3	1.00		25.0

3 x D_c

□	Diám. de broca		Dimensiones, mm							Ajuste radial	
	D_c mm	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4				D_c Max
02	14.0	881-D1400L20-03	20	58	108	45	42	0.2	1.00		16.0
	14.5	881-D1450L20-03	20	60	110	46	44	0.2	0.90		16.3
	15.0	881-D1500L20-03	20	62	112	48	45	0.2	0.85		16.7
	15.5	881-D1550L20-03	20	64	114	50	47	0.2	0.75		17.0
	16.0	881-D1600L20-03	20	66	116	51	48	0.2	0.70		17.4
	16.5	881-D1650L20-03	20	68	118	53	50	0.2	0.60		17.7
	17.0	881-D1700L20-03	20	69	119	54	51	0.2	0.50		18.0
03	17.5	881-D1750L25-03	25	72	128	56	53	0.3	1.00		19.5
	18.0	881-D1800L25-03	25	73	129	57	54	0.3	0.90		19.8
	18.5	881-D1850L25-03	25	75	131	60	56	0.3	0.85		20.2
	19.0	881-D1900L25-03	25	76	132	60	57	0.3	0.80		20.6
	19.5	881-D1950L25-03	25	79	135	62	59	0.3	0.75		21.0
	20.0	881-D2000L25-03	25	81	137	64	60	0.3	0.75		21.5
	20.5	881-D2050L25-03	25	83	139	66	62	0.3	0.70		21.9
04	21.0	881-D2100L25-03	25	84	140	66	63	0.3	1.50		24.0
	21.5	881-D2150L25-03	25	86	125	68	65	0.3	1.30		24.1
	22.0	881-D2200L25-03	25	87	143	69	66	0.3	1.25		24.5
	22.5	881-D2250L25-03	25	90	146	71	68	0.3	1.10		24.7
	23.0	881-D2300L25-03	25	91	147	72	69	0.3	1.00		25.0
	23.5	881-D2350L25-03	25	93	149	74	71	0.3	0.70		24.9



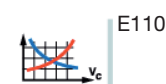
E85



E120



E73



E110



G6



E2



J3

D

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

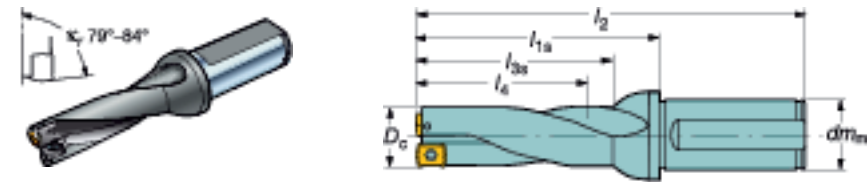
Información general

CoroDrill® 881 4 – 5 x D_c

Diámetro de la broca 14.00 - 23.50 mm (.562 - .937 pulg)

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766



l_s = longitud de programación

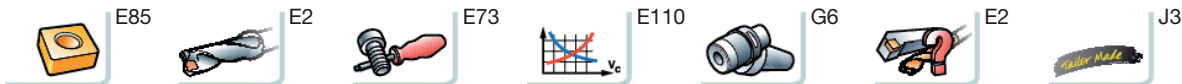
Tolerancia de agujero, mm -0.1 mm +0.4 mm (-.004 pulg +.016 pulg)

Tolerancia, D_c mm $\pm 0,2$ mm ($\pm 0,008$ pulg.)

Diseño métrico Máx. profundidad del agujero, l_4 4 – 5 x D_c

□	Diám. de broca		Dimensiones, mm							Ajuste radial	
	D_c mm	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4			D_c Max	
02	14.0	881-D1400L20-04	20	72	122	59	56	0.2	1.00	16.0	
	14.5	881-D1450L20-04	20	75	125	61	58	0.2	0.90	16.3	
	15.0	881-D1500L20-04	20	77	127	63	60	0.2	0.85	16.7	
	15.5	881-D1550L20-04	20	79	129	65	62	0.2	0.75	17.0	
	16.0	881-D1600L20-04	20	82	132	67	64	0.2	0.70	17.4	
	16.5	881-D1650L20-04	20	84	134	69	66	0.2	0.60	17.7	
	17.0	881-D1700L20-04	20	86	136	71	68	0.2	0.50	18.0	
03	17.5	881-D1750L25-04	25	89	145	73	70	0.3	1.00	19.5	
	18.0	881-D1800L25-04	25	91	147	75	72	0.3	0.90	19.8	
	18.5	881-D1850L25-04	25	93	149	77	74	0.3	0.85	20.2	
	19.0	881-D1900L25-04	25	95	151	79	76	0.3	0.80	20.6	
	19.5	881-D1950L25-04	25	99	155	82	78	0.3	0.75	21.0	
	20.0	881-D2000L25-04	25	101	157	84	80	0.3	0.75	21.5	
	21.0	881-D2100L25-04	25	105	161	87	84	0.3	1.50	24.0	
04	22.0	881-D2200L25-04	25	109	165	91	88	0.3	1.25	24.5	
	23.0	881-D2300L25-04	25	113	170	95	92	0.3	1.00	25.0	

□	Diám. de broca		Dimensiones, mm							Ajuste radial	
	D_c mm	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4			D_c Max	
02	14.0	881-D1400L20-05	20	86	122	73	70	0.2	1.00	16.0	
	14.5	881-D1450L20-05	20	89	125	75	72	0.2	0.90	16.3	
	15.0	881-D1500L20-05	20	92	142	78	75	0.2	0.85	16.7	
	15.5	881-D1550L20-05	20	95	145	81	78	0.2	0.75	17.0	
	16.0	881-D1600L20-05	20	98	148	83	80	0.2	0.70	17.4	
	16.5	881-D1650L20-05	20	101	151	86	83	0.2	0.60	17.7	
	17.0	881-D1700L20-05	20	103	153	88	85	0.2	0.50	18.0	
03	17.5	881-D1750L25-05	25	107	163	91	88	0.3	1.00	19.5	
	18.0	881-D1800L25-05	25	109	165	93	90	0.3	0.90	19.8	
	18.5	881-D1850L25-05	25	112	168	96	93	0.3	0.85	20.2	
	19.0	881-D1900L25-05	25	114	170	98	95	0.3	0.80	20.6	
	19.5	881-D1950L25-05	25	118	174	101	97	0.3	0.75	21.0	
	20.0	881-D2000L25-05	25	121	177	104	100	0.3	0.75	21.5	
	21.0	881-D2100L25-05	25	126	182	108	105	0.3	1.50	24.0	
04	22.0	881-D2200L25-05	25	131	187	113	110	0.3	1.25	24.5	
	23.0	881-D2300L25-05	25	138	194	119	116	0.3	1.00	25.0	

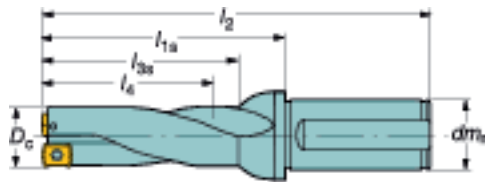


CoroDrill® 881 2 – 5 x D_c

Diámetro de la broca .562 - .937 pulg

Mango cilíndrico

Aplanado según ISO 9766



l_s = longitud de programación

Tolerancia del agujero, pulg.

+ .008 pulg - .004 pulg

- .004 pulg + .016 pulg

Tolerancia, D_c pulg.

± .006 pulg

± .008 pulg

Diseño en pulgadas

Máx. profundidad del agujero, l_4

2 – 3 x D_c

4 – 5 x D_c

2 x D_c

Diám. de broca		Dimensiones, pulgadas						Ajuste radial (+)
D_c pulgadas	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{O}{L_{3s}}$	D_c Max
02 .562	A881-D0562LX19-02	.750	1.788	3.756	1.237	1.124	.9	.035
.625	A881-D0625LX19-02	.750	1.965	3.933	1.375	1.250	.9	.027
.656	A881-D0656LX19-02	.750	2.034	4.004	1.444	1.312	.9	.023
03 .687	A881-D0687LX25-02	1.000	2.088	4.291	1.498	1.374	1.5	.039
.750	A881-D0750LX25-02	1.000	2.304	4.508	1.635	1.500	1.5	.031
.812	A881-D0812LX25-02	1.000	2.440	4.646	1.771	1.624	1.5	.029
04 .875	A881-D0875LX25-02	1.000	2.630	4.835	1.882	1.750	1.5	.047
.937	A881-D0937LX25-02	1.000	2.763	4.968	2.015	1.874	1.5	.029

3 x D_c

Diám. de broca		Dimensiones, pulgadas						Ajuste radial (+)
D_c pulgadas	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{O}{L_{3s}}$	D_c Max
02 .562	A881-D0562LX19-03	.750	2.204	4.331	1.811	1.686	.9	.035
.625	A881-D0625LX19-03	.750	2.598	4.567	2.008	1.875	.9	.027
.656	A881-D0656LX19-03	.750	2.716	4.685	2.126	1.968	.9	.023
03 .687	A881-D0687LX25-03	1.000	2.795	5.000	2.205	2.061	1.5	.039
.750	A881-D0750LX25-03	1.000	3.071	5.276	2.402	2.250	1.5	.031
.812	A881-D0812LX25-03	1.000	3.267	5.472	2.598	2.436	1.5	.029
04 .875	A881-D0875LX25-03	1.000	3.504	5.709	2.756	2.625	1.5	.047
.937	A881-D0937LX25-03	1.000	3.701	5.906	2.953	2.811	1.5	.029

4 x D_c

Diám. de broca		Dimensiones, pulgadas						Ajuste radial (+)
D_c pulgadas	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{O}{L_{3s}}$	D_c Max
02 .562	A881-D0562LX19-04	.750	2.913	4.882	2.362	2.248	.9	.035
.625	A881-D0625LX19-04	.750	3.228	5.197	2.638	2.500	.9	.027
.656	A881-D0656LX19-04	.750	3.346	5.315	2.756	2.624	.9	.023
03 .687	A881-D0687LX25-04	1.000	3.464	5.669	2.874	2.748	1.5	.039
.750	A881-D0750LX25-04	1.000	3.818	6.024	3.149	3.000	1.5	.031
.812	A881-D0812LX25-04	1.000	4.054	6.260	3.385	3.248	2.0	.029
04 .875	A881-D0875LX25-04	1.000	4.370	6.575	3.622	3.500	2.0	.047
.937	A881-D0937LX25-04	1.000	4.606	6.811	3.858	3.748	2.0	.029

5 x D_c

Diám. de broca		Dimensiones, pulgadas						Ajuste radial (+)
D_c pulgadas	Código de pedido	dm_m	l_s	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{O}{L_{3s}}$	D_c Max
02 .562	A881-D0562LX19-05	.750	3.473	5.441	2.922	2.810	.9	.035
.625	A881-D0625LX19-05	.750	3.840	5.807	3.250	3.125	.9	.027
.656	A881-D0656LX19-05	.750	4.001	5.968	3.411	3.280	.9	.023
03 .687	A881-D0687LX25-05	1.000	4.162	6.366	3.572	3.435	1.5	.039
.750	A881-D0750LX25-05	1.000	4.554	6.760	3.885	3.750	1.5	.031
.812	A881-D0812LX25-05	1.000	4.875	7.079	4.206	4.060	2.0	.029
04 .875	A881-D0875LX25-05	1.000	5.254	7.461	4.506	4.375	2.0	.047
.937	A881-D0937LX25-05	1.000	5.573	7.780	4.825	4.685	2.0	.029



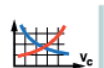
E85



E2



E73



E110



G6



E2

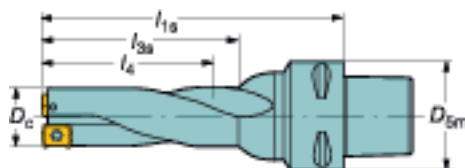
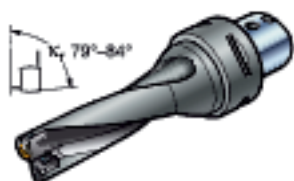


J3

CoroDrill® 881 3 x D_c

Diámetro de la broca 14.00 - 23.50 mm (.562 - .937 pulg)

Coromant Capto®

l_s = longitud de programación

Tolerancia de agujero, mm

+0.3 mm -0.1 mm (+.008 pulg -.004 pulg)

Tolerancia, D_c mm

±0.15 mm (±.006 pulg)

Máx. profundidad del agujero, l₄3 x D_c

Diseño métrico

Diám. de broca				Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Ajuste radial	
□	D _c mm	D _c pulgadas	Tamaño acoplamiento		D _{5m} mm	l _s mm	l _{3s} mm	l _{3s} pulg.	l ₄ mm	l ₄ pulg.	$\frac{D_c}{H_7}$	D _c Max
02	14.0	.551	C4	881-D1400C4-03	40	83	45	1.772	42	1.654	0.2	1.00
	14.5	.571	C4	881-D1450C4-03	40	85	46	1.811	44	1.732	0.3	0.90
	15.0	.591	C4	881-D1500C4-03	40	87	48	1.890	45	1.772	0.4	0.85
	15.5	.610	C4	881-D1550C4-03	40	89	50	1.968	47	1.850	0.3	0.75
	16.0	.630	C4	881-D1600C4-03	40	91	51	2.008	48	1.890	0.3	0.70
	16.5	.650	C4	881-D1650C4-03	40	93	53	2.087	50	1.968	0.3	0.60
	17.0	.669	C4	881-D1700C4-03	40	94	54	2.126	51	2.008	0.3	0.50
03	17.5	.689	C4	881-D1750C4-03	40	102	56	2.205	53	2.087	0.3	1.00
	18.0	.709	C4	881-D1800C4-03	40	103	57	2.244	54	2.126	0.3	0.90
	18.5	.728	C4	881-D1850C4-03	40	105	59	2.323	56	2.205	0.4	0.85
	19.0	.748	C4	881-D1900C4-03	40	106	60	2.362	57	2.244	0.4	0.80
	19.5	.768	C4	881-D1950C4-03	40	109	62	2.441	59	2.323	0.4	0.75
	20.0	.787	C4	881-D2000C4-03	40	111	64	2.520	60	2.362	0.4	0.75
04	21.0	.827	C4	881-D2100C4-03	40	114	66	2.598	63	2.480	0.4	1.50
	22.0	.866	C4	881-D2200C4-03	40	117	69	2.716	66	2.598	0.4	1.25
	23.0	.906	C4	881-D2300C4-03	40	126	72	2.835	69	2.716	0.4	1.00
02	14.0	.551	C5	881-D1400C5-03	50	83	45	1.772	42	1.654	0.2	1.00
	14.5	.571	C5	881-D1450C5-03	50	85	46	1.811	44	1.732	0.5	0.90
	15.0	.591	C5	881-D1500C5-03	50	87	48	1.890	45	1.772	0.5	0.85
	15.5	.610	C5	881-D1550C5-03	50	89	50	1.968	47	1.850	0.5	0.75
	16.0	.630	C5	881-D1600C5-03	50	91	51	2.008	48	1.890	0.5	0.70
	16.5	.650	C5	881-D1650C5-03	50	93	53	2.087	50	1.968	0.5	0.60
	17.0	.669	C5	881-D1700C5-03	50	94	54	2.126	51	2.008	0.5	0.50
03	17.5	.689	C5	881-D1750C5-03	50	102	56	2.205	53	2.087	0.5	1.00
	18.0	.709	C5	881-D1800C5-03	50	103	57	2.244	54	2.126	0.5	0.90
	18.5	.728	C5	881-D1850C5-03	50	105	59	2.323	56	2.205	0.6	0.85
	19.0	.748	C5	881-D1900C5-03	50	106	60	2.362	57	2.244	0.6	0.80
	19.5	.768	C5	881-D1950C5-03	50	109	62	2.441	59	2.323	0.6	0.75
	20.0	.787	C5	881-D2000C5-03	50	111	64	2.520	60	2.362	0.6	0.75
04	21.0	.827	C5	881-D2100C5-03	50	114	66	2.598	63	2.480	0.6	1.50
	22.0	.866	C5	881-D2200C5-03	50	117	69	2.716	66	2.598	0.6	1.25
	23.0	.906	C5	881-D2300C5-03	50	121	72	2.835	69	2.716	0.6	1.00
02	14.0	.551	C6	881-D1400C6-03	63	88	45	1.772	42	1.654	0.9	1.00
	14.5	.571	C6	881-D1450C6-03	63	90	46	1.811	44	1.732	0.9	0.90
	15.0	.591	C6	881-D1500C6-03	63	92	48	1.890	45	1.772	0.9	0.85
	15.5	.610	C6	881-D1550C6-03	63	94	50	1.968	47	1.850	0.9	0.75
	16.0	.630	C6	881-D1600C6-03	63	96	51	2.008	48	1.890	0.9	0.70
	16.5	.650	C6	881-D1650C6-03	63	98	53	2.087	50	1.968	0.9	0.60
	17.0	.669	C6	881-D1700C6-03	63	99	54	2.126	51	2.008	0.9	0.50
03	17.5	.689	C6	881-D1750C6-03	63	107	56	2.205	53	2.087	0.9	1.00
	18.0	.709	C6	881-D1800C6-03	63	108	57	2.244	54	2.126	1.0	0.90
	18.5	.728	C6	881-D1850C6-03	63	110	59	2.323	56	2.205	1.0	0.85
	19.0	.748	C6	881-D1900C6-03	63	111	60	2.362	57	2.244	1.0	0.80
	19.5	.768	C6	881-D1950C6-03	63	114	62	2.441	59	2.323	1.0	0.75
	20.0	.787	C6	881-D2000C6-03	63	111	64	2.520	60	2.362	0.4	0.75
04	21.0	.827	C6	881-D2100C6-03	63	119	66	2.598	63	2.480	1.0	1.50
	22.0	.866	C6	881-D2200C6-03	63	122	69	2.716	66	2.598	1.0	1.25
	23.0	.906	C6	881-D2300C6-03	63	126	72	2.835	69	2.716	1.1	1.00



E85



E2



E73



E110



G6



E2

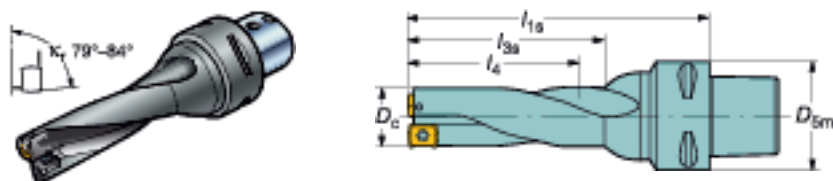


J3

CoroDrill® 881 4 x D_c

Diámetro de la broca 14.00 - 23.50 mm (.562 - .937 pulg.)

Coromant Capto®

 l_{1s} = longitud de programación

Tolerancia de agujero, mm

-0.1 mm +0.4 mm (-.004 pulg. +.016 pulg.)

Tolerancia, D_c mm

±0.2 mm (±0.008 pulg.)

Máx. profundidad del agujero, l_4 4 x D_c

Diseño métrico

Diám. de broca		Tamaño acopla miento	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Ajuste radial		
 D_c mm	D_c pulgadas			D_{3m} mm	l_s mm	l_{3s} mm	l_{3s} pulg.	l_4 mm	l_4 pulg.		D_c Max		
02	14.0	.551	C4	881-D1400C4-04	40	97	59	2.323	56	2.205	0.3	1.00	16.0
	14.5	.571	C4	881-D1450C4-04	40	100	61	2.402	58	2.284	0.3	0.90	16.3
	15.0	.591	C4	881-D1500C4-04	40	102	63	2.480	60	2.362	0.3	0.85	16.7
	15.5	.610	C4	881-D1550C4-04	40	104	65	2.559	62	2.441	0.3	0.75	17.0
	16.0	.630	C4	881-D1600C4-04	40	107	67	2.638	64	2.520	0.3	0.70	17.4
	16.5	.650	C4	881-D1650C4-04	40	109	69	2.716	66	2.598	0.3	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	881-D1700C4-04	40	111	71	2.795	68	2.677	0.3	0.50	18.0
03	17.5	.689	C4	881-D1750C4-04	40	119	73	2.874	70	2.756	0.4	1.00	19.5
	18.0	.709	C4	881-D1800C4-04	40	121	75	2.953	72	2.835	0.4	0.90	19.8
	18.5	.728	C4	881-D1850C4-04	40	123	77	3.032	74	2.913	0.4	0.85	20.2
	19.0	.748	C4	881-D1900C4-04	40	125	79	3.110	76	2.992	0.4	0.80	20.6
	19.5	.768	C4	881-D1950C4-04	40	129	82	3.228	78	3.071	0.4	0.75	21.0
	20.0	.787	C4	881-D2000C4-04	40	131	84	3.307	80	3.150	0.4	0.75	21.5
04	21.0	.827	C4	881-D2100C4-04	40	135	87	3.425	84	3.307	0.4	1.50	24.0
	22.0	.866	C4	881-D2200C4-04	40	139	91	3.583	88	3.465	0.4	1.25	24.5
	23.0	.906	C4	881-D2300C4-04	40	144	95	3.740	92	3.622	0.5	1.00	25.0
02	14.0	.551	C5	881-D1400C5-04	50	97	59	2.323	56	2.205	0.5	1.00	16.0
	14.5	.571	C5	881-D1450C5-04	50	100	61	2.402	58	2.284	0.5	0.90	16.3
	15.0	.591	C5	881-D1500C5-04	50	102	63	2.480	60	2.362	0.5	0.85	16.7
	15.5	.610	C5	881-D1550C5-04	50	104	65	2.559	62	2.441	0.5	0.75	17.0
	16.0	.630	C5	881-D1600C5-04	50	107	67	2.638	64	2.520	0.5	0.70	17.4
	16.5	.650	C5	881-D1650C5-04	50	109	69	2.716	66	2.598	0.5	0.60	17.7
	17.0	.669	C5	881-D1700C5-04	50	111	71	2.795	68	2.677	0.5	0.50	18.0
03	17.5	.689	C5	881-D1750C5-04	50	119	73	2.874	70	2.756	0.6	1.00	19.5
	18.0	.709	C5	881-D1800C5-04	50	121	75	2.953	72	2.835	0.6	0.90	19.8
	18.5	.728	C5	881-D1850C5-04	50	123	77	3.032	74	2.913	0.6	0.85	20.2
	19.0	.748	C5	881-D1900C5-04	50	125	79	3.110	76	2.992	0.6	0.80	20.6
	19.5	.768	C5	881-D1950C5-04	50	129	82	3.228	78	3.071	0.6	0.75	21.0
	20.0	.787	C5	881-D2000C5-04	50	131	84	3.307	80	3.150	0.6	0.75	21.5
04	21.0	.827	C5	881-D2100C5-04	50	135	87	3.425	84	3.307	0.6	1.50	24.0
	22.0	.866	C5	881-D2200C5-04	50	139	91	3.583	88	3.465	0.6	1.25	24.5
	23.0	.906	C5	881-D2300C5-04	50	144	95	3.740	92	3.622	0.5	1.00	25.0
02	14.0	.551	C6	881-D1400C6-04	63	102	59	2.323	56	2.205	0.9	1.00	16.0
	14.5	.571	C6	881-D1450C6-04	63	105	61	2.402	58	2.284	0.9	0.90	16.3
	15.0	.591	C6	881-D1500C6-04	63	107	63	2.480	60	2.362	0.9	0.85	16.7
	15.5	.610	C6	881-D1550C6-04	63	109	65	2.559	62	2.441	0.9	0.75	17.0
	16.0	.630	C6	881-D1600C6-04	63	112	67	2.638	64	2.520	0.9	0.70	17.4
	16.5	.650	C6	881-D1650C6-04	63	114	69	2.716	66	2.598	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	881-D1700C6-04	63	116	71	2.795	68	2.677	0.9	0.50	18.0
03	17.5	.689	C6	881-D1750C6-04	63	124	73	2.874	70	2.756	1.0	1.00	19.5
	18.0	.709	C6	881-D1800C6-04	63	126	75	2.953	72	2.835	1.0	0.90	19.8
	18.5	.728	C6	881-D1850C6-04	63	128	77	3.032	74	2.913	1.0	0.85	20.2
	19.0	.748	C6	881-D1900C6-04	63	130	79	3.110	76	2.992	1.0	0.80	20.6
	19.5	.768	C6	881-D1950C6-04	63	134	82	3.228	78	3.071	1.0	0.75	21.0
	20.0	.787	C6	881-D2000C6-04	63	136	84	3.307	80	3.150	1.0	0.75	21.5
04	21.0	.827	C6	881-D2100C6-04	63	140	87	3.425	84	3.307	1.0	1.50	24.0
	22.0	.866	C6	881-D2200C6-04	63	144	91	3.583	88	3.465	1.0	1.25	24.5
	23.0	.906	C6	881-D2300C6-04	63	149	95	3.740	92	3.622	1.1	1.00	25.0



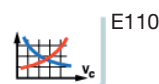
E85



E2



E73



E110



G6



E2

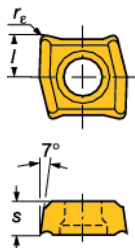


J3

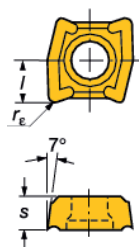
Plaquetas para CoroDrill® 881

Diámetro de la broca 14.00 - 23.50 mm (.562 - .937 pulg.)

Plaqueta central



Plaqueta periférica



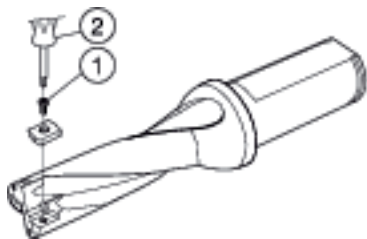
□	Código de pedido	Posición de la plaqueta	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)																				
			P			M				K		N		S			H						
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
			1044	4024	4044	1044	1144	2044	4024	4044	1044	4024	4044	1044	4044	1044	1144	4044	1044	4024	4044	r_e mm	r_e pulg.
02	881-02 02 04M-C-GM1	⊙	★			☆	★				★			★		★	☆		★			0.4	.016
	881-02 02 04M-P-GM1	○		☆	★			★	☆	☆		★		★		★		★		☆	★	0.4	.016
03	881-03 03 08M-C-GM1	⊙	★			☆	★				★			★		★			★			0.8	.032
	881-03 03 08M-P-GM1	○		☆	★			★	☆	☆		☆		★		★		★		☆	★	0.8	.032
04	881-04 03 08M-C-GM1	⊙	★			☆	★				★			★		★	☆		★			0.8	.032
	881-04 03 08M-P-GM1	○		☆	★			★	☆	☆		☆		★		★		★		☆	★	0.8	.032
			P40	P20	P40	M35	M35	M35	M20	M35	K25	K20	K25	N20	N20	S30	S35	S30	H20	H15	H20		

⊙ = Plaqueta central

○ = Plaqueta periférica

★ = Primera elección

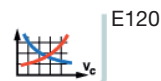
Tamaño de plaqueta	Dimensiones							
	D_c mm	D_c pulgadas	l_1 mm	l_1 pulg.	s mm	s pulgadas	D_1 mm	D_1 pulgadas
881-02...C 881-02...P	12.70-17.43	.500-.686	2.7	.106	2.4	.094	2.5	.098
881-03...C 881-03...P	17.44-20.99	.687-.826	3.3	.130	3.2	.126	2.5	.098
881-04...C 881-04...P	21.00-25.99	.827-1.023	4.0	.157	3.2	.126	2.8	.110



Piezas de repuesto para CoroDrill® 881

Tamaño de plaqueta	1	2	Llave dinamométrica	Par Nm
	Tornillo de plaqueta	Destornillador (Torx Plus)		
881-02	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9
881-03	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9
881-04	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9

1) Los accesorios deben pedirse por separado

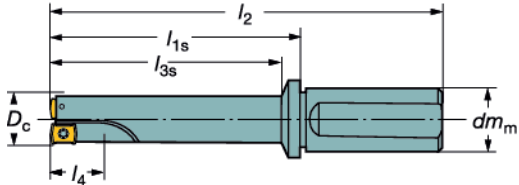
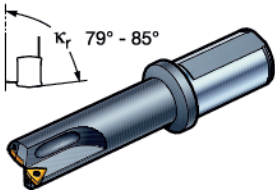


E120

D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

Brocas para taladrado a media caña

4 × D_c



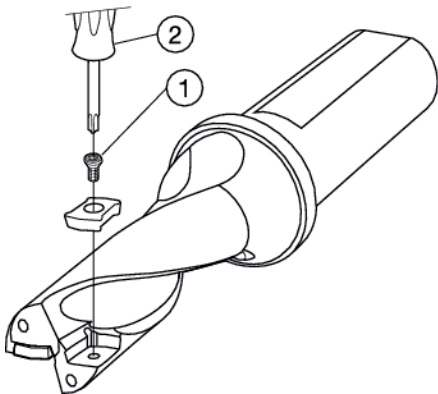
Diámetro de broca, D_c 12,7 - 35 mm (0,500-1,378 pulg.)
Tolerancia, D_c ±0,2 mm (±0,008 pulg.)
Máx. profundidad del agujero, l₄ 4 × D_c l_{1s} = longitud de programación

Diseño métrico

Mango cilíndrico			Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)										Plaquitas
D _c mm	D _c pulgadas	Código de pedido	dm _m mm	l _{1s} mm	b mm	b pulgadas	l _{3s} mm	l _{3s} pulgadas	l ₄ mm	l ₄ pulgadas			
12.7	.500	R416.22-0127L20-41	20	63	113	4.449	53	2.087	12.7	0.500	0.2		LCMX02
16.0	.630	R416.22-0160L20-41	20	77	127	5.000	67	2.638	16.0	0.630	0.2		LCMX02
19.0	.748	R416.22-0190L25-41	25	89	145	5.709	79	3.110	19.0	0.748	0.3		LCMX03
25.0	.984	R416.22-0250L25-41	25	114	170	6.693	104	4.094	25.0	0.984	0.4		LCMX04
35.0	1.378	R416.22-0350L40-41	40	154	214	8.425	144	5.669	35.0	1.378	1.3		WCMX06

En opciones de fabricación especial, se debe indicar la gama de diámetros 12.7-58 mm, 2-6 x D_c.

Piezas de repuesto para brocas Coromant U R416.2, R416.21 y R416.22



	1	2	
Tamaño de plaquita	Tornillo de plaquita	Destornillador (Torx Plus)	Valor del par Nm (pulg.-lbs)
LCMX 02	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
LCMX 03	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
LCMX 04	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
TCMT 06	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)	0.6 (5)
TCMT 09	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)	0.8 (7)
WCMX 05	416.1-832	5680 046-04 (9IP)	1.7 (15)
WCMX 06	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)
WCMX 08	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)



Recomendaciones de geometría para brocas Coromant U

Recomendaciones de geometría para brocas Coromant U y T-MAX U

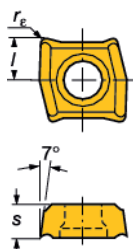
D_c 12,7 - 17 mm (0,500 - 0,669 pulg.) Elección general			P M K N S H
	Plaquita central C-53 	Plaquita periférica P-53 	- Buen control de virutas en la mayoría de los materiales, incluyendo: acero, acero inoxidable, fundición, titanio, aleaciones termorresistentes y aluminio - Velocidades de corte bajas a elevadas - Plaquita central y periférica
Elección complementaria	TC-53 	P-53 	P K H - TC -53, geometría optimizada para mejorar la seguridad del filo

D_c 17,5 - 41 mm (0,689 - 0,984 pulg.) La elección para una gran productividad			P K M
	-WM 	-WM 	- Geometría rascadora Wiper para un avance hasta un 50% mayor - Para acero y fundición con una dureza superior a 200HB y aceros inoxidables fáciles de mecanizar
	-WM 	-WM 	- Para condiciones estables y agujeros con tolerancias amplias - Plaquita central y periférica

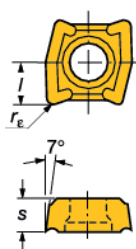
D_c 17,5 - 58 mm (0,689 - 2,283 pulg.) Elección general			P M K N S H
	-53 	-53 	- Buen control de virutas en la mayoría de los materiales, incluyendo: acero, acero inoxidable, fundición, titanio, aleaciones termorresistentes y aluminio - Velocidades de corte bajas a elevadas
	-53 	-53 	- Plaquita central y periférica
Elección complementaria	-53 	-58 	P M - Geometría -58 optimizada como plaquita periférica para acero de bajo contenido en carbono y acero inoxidable
	-53 	-58 	- Velocidades de corte altas
	T-53 	T-53 	P K H - Geometrías optimizadas con mayor seguridad de filo
	T-53 	T-53 	

D_c 26 - 58 mm (1,024 - 2,283 pulg.) Elección complementaria	-53 	-51 	P M K - Geometría 51 optimizada como plaquita periférica para un buen control de virutas en acero, acero inoxidable, fundición
	-56 	-56 	P M - Velocidades de corte altas - Buen control de viruta en acero y acero inoxidable

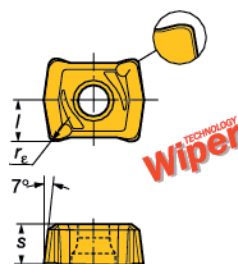
Central
LCMX 02
C-53
 D_c 12,7 - 17,0 mm
 D_c .500 - 0,669 pulg



Periférica
LCMX 02
P-53
 D_c 12,7 - 17,0 mm
 D_c .500 - 0,669 pulg

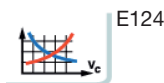


LCMX 03/04
R-WM
 D_c 17,5 - 25,0 mm
 D_{c0} 0,689 - 0,984 pulg

[illegible]

Ejemplo de pedido: 100 piezas LCMX 02 02 04 P-53 3040
★= Primera elección

- = Plaquita periférica
- = Plaquita central
- ⦿ = Plaquita central y periférica



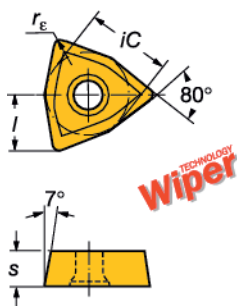
Plaquetas para brocas Coromant U R416.2, R416.21, R416.22

WCMX 05/06

R-WM

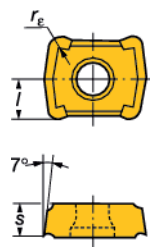
D_c 26,0 - 41,3 mm

D_c 1,024 - 1,626 pulg



LCMX 03/04

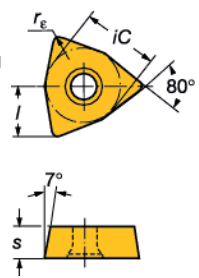
D_c 17,5 - 25,0 mm

 $D_{c0,689} = 0,984 \text{ pulg}$ 

WCMX 05/06/08

D_c 26,0 - 80,0 mm

D_c 1,024 - 3,150 pulg

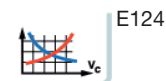


	Código de pedido	P				M					K				N		S			H				Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC					
		1020	1120	235	3040	1020	1120	235	3040	H13A	1020	1120	3040	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	3040						
05	WCMX 05 03 04 R-WM 				★								★													<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>r_e</i>
	WCMX 05 03 04 R-WM 																									.200	.313	.125	.016
	WCMX 05 03 04 R-WM 																									5.07	7.94	3.18	0.4
	WCMX 05 03 08 R-51 			☆				☆	☆				☆													.200	.313	.125	.016
	WCMX 05 03 08 R-51 			☆				☆	☆				☆													5.07	7.94	3.18	0.8
	WCMX 05 03 08 R-53 	☆			★	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆		★	★		☆	★		☆			.200	.313	.125	.031
	WCMX 05 03 08 R-53 	☆			★	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆		★	★		☆	★		☆			5.07	7.94	3.18	0.8
	WCMX 05 03 08 R-53 	★				★		☆			★			☆	☆		★	★		☆	★					.200	.313	.125	.031
	WCMX 05 03 08 R-53 	★				★		☆			★			☆	☆		★	★		☆	★					5.07	7.94	3.18	0.8
	WCMX 05 03 08-58 			☆	★			☆	★																	.200	.313	.125	.031
	WCMX 05 03 08-58 			☆	★			☆	★																	5.07	7.94	3.18	0.8
	WCMX 05 03 08 T-53 	★									★										☆					.200	.313	.125	.031
	WCMX 05 03 08 T-53 	★									★										☆					5.07	7.94	3.18	0.8
	WCMX 05 03 08-56 			☆				☆																		.200	.313	.125	.031
	WCMX 05 03 08-56 			☆				☆																		5.07	7.94	3.18	0.8
06	WCMX 06 T3 04 R-WM 				★								★													.614	9.52	3.97	0.4
	WCMX 06 T3 04 R-WM 																									.242	.375	.156	.016
	WCMX 06 T3 04 R-WM 	★									★															.614	9.52	3.97	0.4
	WCMX 06 T3 04 R-WM 	★									★															.242	.375	.156	.016
	WCMX 06 T3 08 R-51 			☆				☆	☆				☆													.614	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08 R-51 			☆				☆	☆				☆													.242	.375	.156	.031
	WCMX 06 T3 08 R-53 	☆		☆	★	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆		★	★		☆	★		☆			.614	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08 R-53 	☆		☆	★	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆		★	★		☆	★		☆			.242	.375	.156	.031
	WCMX 06 T3 08 R-53 	★				★		☆		☆	★			☆	☆		★	★		☆						.614	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08 R-53 	★				★		☆		☆	★			☆	☆		★	★		☆						.242	.375	.156	.031
	WCMX 06 T3 08-58 			☆	★			☆	★																	.614	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08-58 			☆	★			☆	★																	.242	.375	.156	.031
	WCMX 06 T3 08 T-53 	★									★										☆					.614	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08 T-53 	★									★										☆					.242	.375	.156	.031
	WCMX 06 T3 08-56 			☆				☆																		.614	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08-56 			☆				☆																		.242	.375	.156	.031
08	WCMX 08 04 12 R-51 			☆				☆	☆				☆													.814	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12 R-51 			☆				☆	☆				☆													.320	.500	.187	.047
	WCMX 08 04 12 R-53 	☆		☆	★	★		☆	☆	☆	☆		☆	★	☆		★	★		☆	★		☆			.814	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12 R-53	☆		☆	★	★		☆	☆	☆	☆		☆	★	☆		★	★		☆	★		☆			.320	.500	.187	.047
	WCMX 08 04 12 R-53	★				★		☆		☆	★			☆	☆		★	★		☆						.814	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12 R-53	★				★		☆		☆	★			☆	☆		★	★		☆						.320	.500	.187	.047
	WCMX 08 04 12-58			☆	★			☆	★																	.814	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12-58			☆	★			☆	★																	.320	.500	.187	.047
	WCMX 08 04 12 T-53	★									★										☆					.814	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12 T-53	★									★										☆					.320	.500	.187	.047
	WCMX 08 04 12-56			☆				☆																		.814	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12-56			☆				☆																		.320	.500	.187	.047

Ejemplo de pedido: 100 piezas LCMX 02 02 04 P-53 3040

★= Primera elección

- = Plaquita periférica
- = Plaquita central
- ◉ = Plaquita central y periférica

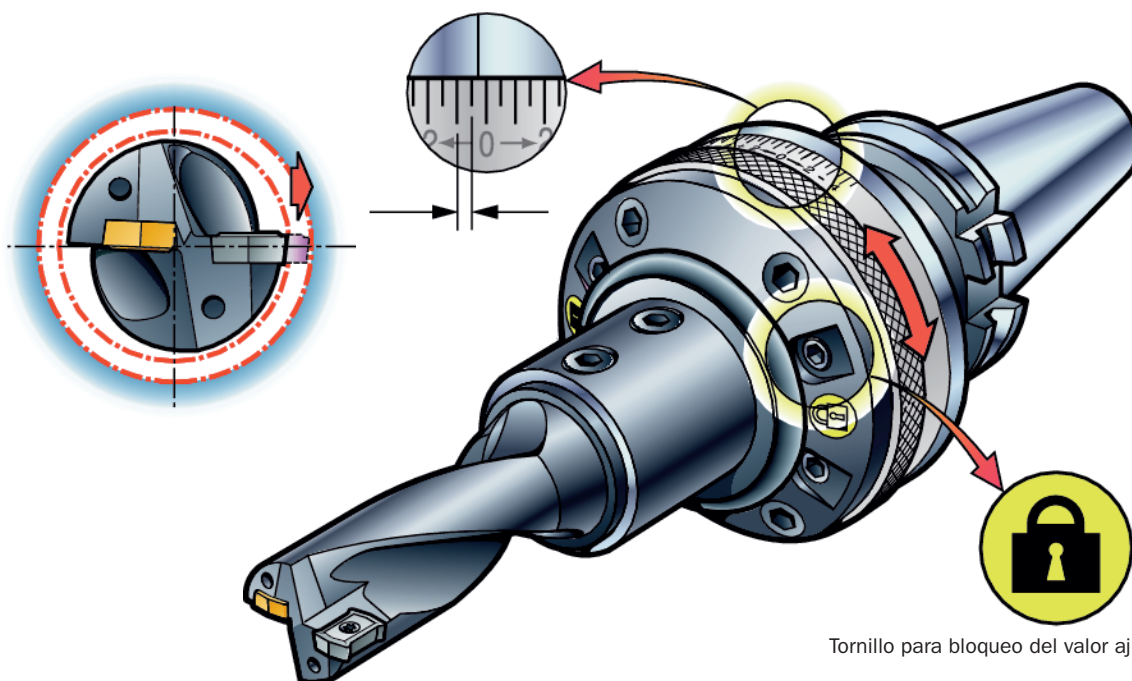


Portaherramientas Coromant® ajustable para brocas con mango cilíndrico (ISO 9766)

Optimizará el uso de las brocas Coromant con plaquita intercambiable.

Gama de trabajo: Diámetro nominal +1,4 mm (+,055 pulg.). Ajustable en incrementos de 0,05 mm (0,002 pulg.). La escala cero indica el diámetro nominal.

Permite crear agujeros de mayor diámetro que el nominal especificado para la broca.



Tornillo para bloqueo del valor ajustado.

Mejore la precisión de los agujeros producidos en centros de mecanizado

Portaherramientas ajustables para CoroDrill® 880

Sandvik Coromant ha desarrollado un programa de portaherramientas para brocas CoroDrill® 880 que presenta un control más estricto del diámetro en operaciones de producción de agujeros.

La elevada precisión del portaherramientas simplifica el ajuste de precisión para la producción de agujeros en un margen de tolerancia más estrecho que la especificada para la broca, facilitando así la producción de componentes de alta calidad.

Un ajuste preciso hace que resulte sencillo compensar las desviaciones del diámetro o desplazar la broca para producir un agujero más grande que el diámetro nominal de la broca.

Hasta cierto punto esto influye en los costes de inventario, ya que puede utilizarse una broca de dimensiones estándar en una amplia gama de diámetros, reduciendo así la necesidad de utilizar dimensiones intermedias y herramientas especiales.

El portaherramientas hace posible también la ampliación del área de aplicación de las brocas CoroDrill® 880 en los centros de mecanizado. Simplemente cambiando las correderas podrán utilizarse diferentes tamaños de vástago en el mismo portaherramientas/adaptador, lo cual aporta una mayor economía y flexibilidad.



Ajuste

La regulación se realiza de forma sencilla girando el anillo calibrado que rodea el portaherramientas y en el cual están marcados incrementos de 0,05 mm (0,002 pulg.) que indican el desplazamiento diametral de la herramienta.

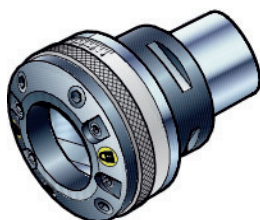
La escala dispone, asimismo, de una marca cero que corresponde únicamente al ajuste nominal del portabrocas.

Nota: no debe seleccionarse en ningún caso un diámetro por debajo del diámetro nominal de la broca.

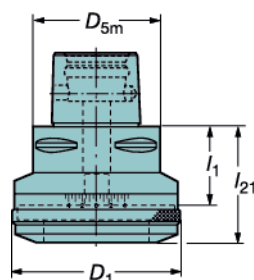
Portabrocas ajustable

Coromant Capto®

391.277



Ajuste diametral en incrementos de -0.4 (-.016)
0,05 mm (0,002 pulg.); +1.4 (+.055)
Note: La broca no se debe ajustar por debajo del
diámetro nominal.

 l_1 = longitud de programación

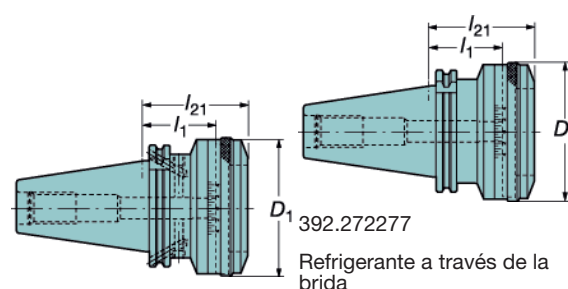
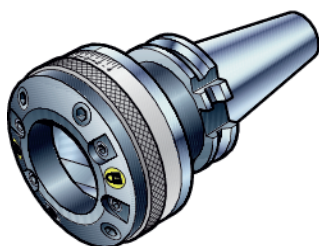
Tamaño acopla- miento	Código de pedido	Refrigerante ¹⁾	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)										Tamaño de corredera
			d_1 mm	D_1 pulg.	D_{5m} mm	D_{5m} pulg.	l_1 mm	l_1 pulg.	l_{21} mm	l_{21} in.	$\frac{R_a}{\mu m}$		
C5	C5-391.277-01 040A	1	86	3.386	50	1.968	40	1.575	64.6	2.543	1.7		01
C6	C6-391.277-01 040B	1	86	3.386	63	2.480	40	1.575	64.6	2.543	2.0		01
	C6-391.277-02 045A	1	106	4.173	63	2.480	45	1.772	69.6	2.740	2.7		02
C8	C8-391.277-02050A	1	106	4.173	80	3.150	50	1.968	74.6	2.937	3.6		02

¹⁾ 0 = sin refrigerante, 1 = refrigerante por el centro, 6 = refrigerante a través de la brida, 7 = refrigerante por el centro y a través de la brida

Las correderas deben pedirse por separado, ver página E93.

Enterizo

A392.45277 / 392.272277 / .140277 / .55277 / .58277



392.140277
392.55277
392.58277

Ajuste diametral en incrementos de -0.4 (-.016)
0,05 mm (0,002 pulg.); +1.4 (+.055)

Note: La broca no se debe ajustar por debajo del diámetro nominal.

 l_1 = longitud de programación

Diseño métrico

Diseño de la máquina	Cono	Código de pedido	Refrigeran- te ¹⁾	Calidades Coromant				$\frac{R_a}{\mu m}$	Tamaño de corredera
				D_1	l_1	l_{21}			
DIN 69871 -A	40	392.140277-4001055A	1	86	55	79.6	2.3		01
	50	392.140277-5002055A	1	106	55	79.6	4.7		02
	50	392.140277-5003075A	1	140	75	85	6.5		03
DIN 69871 -B	40	392.272277-4001055A	6	86	55	79.6	2.2		01
	50	392.272277-5002055A	6	106	55	79.6	4.7		02
	50	392.272277-5003075A	6	140	75	85	6.5		03
MAS-BT 403	40	392.55277-40 01 055A	1	86	55	79.6	2.4		01
	50	392.58277-50 02 063A	1	106	63	87.6	5.8		02
	50	392.58277-50 03 080B	1	140	80	90	7.3		03

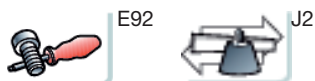
¹⁾ 0 = sin refrigerante, 1 = refrigerante por el centro, 6 = refrigerante a través de la brida, 7 = refrigerante por el centro y a través de la brida

Diseño en pulgadas

Diseño de la máquina	Cono	Código de pedido	Refrigeran- te ¹⁾	Dimensiones, pulgadas				$\frac{R_a}{\mu m}$	Tamaño de corredera
				D_1	l_1	l_{21}			
CAT V	40	A392.45277-40 01 055A	1	3.386	2.165	3.130	4.9		01
	50	A392.45277-50 02 055A	1	4.173	2.165	3.130	10.6		02
	50	A392.45277-50 03 075A	1	5.512	2.953	3.346	15.0		03

¹⁾ 0 = sin refrigerante, 1 = refrigerante por el centro, 6 = refrigerante a través de la brida, 7 = refrigerante por el centro y a través de la brida

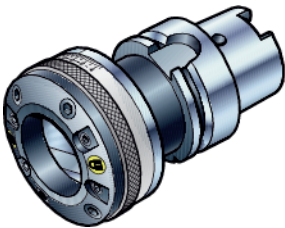
Las correderas deben pedirse por separado, ver página E93.



Portabrocas ajustable

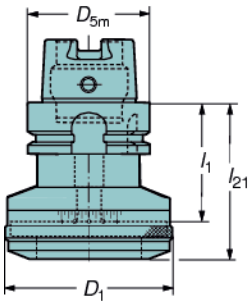
HSK

392.410 277



Ajuste diametral en incrementos de 0,05 mm (0,002 pulg.):

-0.4 (-.016)
+1.4 (+.055)



Nota: El orificio para transporte de datos no es estándar. No se debe ajustar la broca por debajo del diámetro nominal.

l₁ = longitud de programación

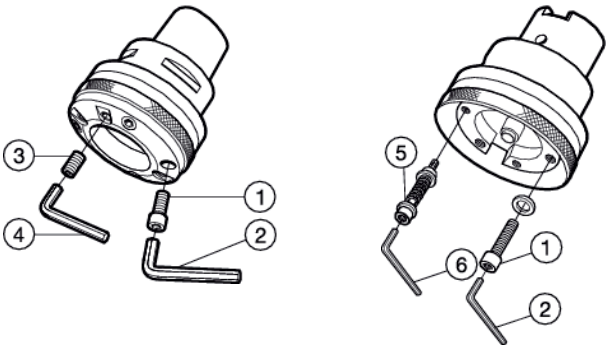
			Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)									
Tamaño HSK	Código de pedido	Refrigerante ¹⁾	d ₁ mm	D ₁ pulg.	D _{5m} mm	D _{5m} pulg.	l ₁ mm	l ₁ pulg.	l ₂₁ mm	l ₂₁ in.		Tamaño de corredera
63	392.410277-6301060B	1	86	3.386	63	2.480	60	2.362	84.6	3.327	1.8	01
100	392.410277-10002065A	1	106	4.173	100	3.937	65	2.559	90.0	3.543	4.3	02
100	392.410277-10003085A	1	140	5.519	100	3.937	85	3.346	95.0	3.740	6.6	03

¹⁾ 0 = sin refrigerante, 1 = refrigerante por el centro, 6 = refrigerante a través de la brida, 7 = refrigerante por el centro y a través de la brida

Las correderas deben pedirse por separado, ver página E93. Ejemplo de pedido: 2 piezas 392.410277-63 01 060 B

El tubo de refrigerante debe pedirse por separado, ver página G77.

Piezas de repuesto para portabrocas ajustables



	1	2 ¹⁾	3	4	5 ¹⁾	6
Tamaño	Tornillo	Llave (mm)	Tornillo	Llave (mm)	Juego pre-embreadado	Llave (mm)
01	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	-	-
02	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	-	-
03	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	-	-	5519 200-01	3021 010-050 (5.0)

¹⁾ Los accesorios deben pedirse por separado

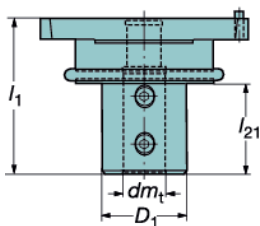
Ejemplo de pedido: 10 piezas 3212 010-361



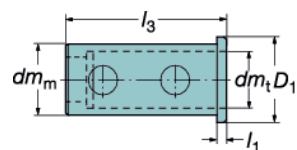
Corredera para portabrocas ajustables

Mango según ISO 9766

393.277



Manguito



l_1 = longitud de programación

Versión métrica

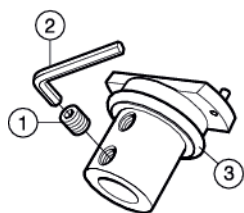
Tamaño de corredera	Código de pedido	Calidades Coromant				
		dm_1	D_1	l_1	l_{21}	
01	393.277-20 01 075A	20	40	75	43	0.7
	393.277-25 01 080A	25	45	80	48	0.8
02	393.277-20 02 075A	20	40	75	43	1.0
	393.277-25 02 085A	25	45	85	54	1.2
03	393.277-32 02 085A	32	52	85	54	1.3
	393.277-40 03 090A	40	65	100	65	3.3
	393.277-50 03 100A	50	75	110	75	3.7

Versión en pulgadas

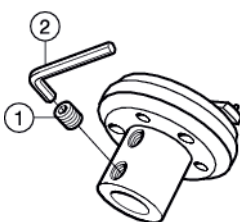
Tamaño de corredera	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas				
		dm_1	D_1	l_1	l_{21}	
01	A393.277-75 01 075A	.750	1.575	2.953	1.693	3.3
	A393.277-100 01 080A	1.000	1.772	3.150	1.890	4.0
02	A393.277-75 02 075A	.750	1.575	2.953	1.693	4.9
	A393.277-100 02 085A	1.000	1.772	3.346	2.126	5.7
	A393.277-125 02 085A	1.250	2.047	3.346	2.126	6.4

Piezas de repuesto para correderas de portabrocas ajustables

01 - 02
393.277



03



Corredera	1	2 ¹⁾	3
	Tornillo	Llave (mm)	Junta tórica
393.277-20 01	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-31
393.277-25 01	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-31
393.277-20 02	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-32
393.277-25 02	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
393.277-32 02	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
393.277-40 03	5514 042-06	3021 010-100 (10.0)	-
393.277-50 03	5514 042-06	3021 010-100 (10.0)	-
A393.277-75 01 075 A	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-31
A393.277-75 02 075 A	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-32
A393.277-100 01 080 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-31
A393.277-100 02 085 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
A393.277-125 02 085 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32

¹⁾ Los accesorios deben pedirse por separado



CoroDrill® Delta-C R840 para diámetros de broca 0,30-2,90 mm

Valores métricos

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell	Calidad	Velocidad de corte (V _c), m/min	Diám. de taladrado, mm			
						0.30-1.40	Calidad	Velocidad de corte (V _c), m/min	1.50-2.90
						Avance f _n mm/r			Avance f _n mm/r
P	01.0	Acero no aleado C = 0,05–0,10 %	125	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	80-100	0.04-0.08
	01.1	C = 0,1–0,25%	125	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	80-100	0.04-0.08
	01.2	C = 0,25–0,55%	150	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	70-85	0.03-0.07
	01.3	C = 0,55–0,80%	170	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	70-85	0.03-0.07
	01.4	Acero de alto cont. en carbono Acero de herramientas al carbono	210	H10F	10-42	0.004-0.020	1020	65-80	0.03-0.07
	02.1	Acero de baja aleación No templado	180	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	60-75	0.03-0.06
	02.2	Endurecido y templado	275	H10F	10-42	0.004-0.018	1020	45-60	0.03-0.06
	02.2	Endurecido y templado	350	H10F	7-27	0.003-0.014	1020	35-50	0.015-0.030
	03.11	Acero de alta aleación Recocido	200	H10F	6-24	0.004-0.0175	1020	45-60	0.03-0.07
	03.21	Acero de herram. templado	325	H10F	5-20	0.004-0.0175	1020	40-50	0.03-0.06
	06.1	Acero fundido No aleado	180	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	60-75	0.03-0.06
	06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	200	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	50-65	0.03-0.06
S	23.21	Aleaciones de titanio aleaciones α, cerca de α y α + β, recocidas	Rm = 850	H10F	4-17	0.0023-0.01	1020	30-40	0.02-0.04
	23.22	aleaciones α + β envejecidas, aleaciones β, recocidas o envejecidas	Rm =1050	H10F	3-13	0.0015-0.007	1020	30-40	0.02-0.04
K	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	130	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	70-95	0.06-0.10
	07.2	Perlítica (viruta larga)	230	H10F	6-30	0.0048-0.021	1020	65-80	0.06-0.10
	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	180	H10F	13-51	0.0056-0.0245	1020	70-95	0.06-0.10
	08.2	Alta resistencia a la tracción	260	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	60-80	0.06-0.10
	09.1	Fundición nodular, Graf. esferoidal Ferrítica	160	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	60-80	0.06-0.10
	09.2	Perlítica	250	H10F	8-34	0.0032-0.014	1020	50-65	0.06-0.10
H	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	43-47 HRc	–	–	–	1020	20-30	0.01-0.02
	04.1		47-60 HRc	–	–	–	1020	20-30	0.01-0.02
N	30.11	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, no envejecidas	60	H10F	35-135	0.0072-0.0315	1020	200-250	0.06-0.10
	30.21	Fundida, no envejecida	75	H10F	24-95	0.0072-0.0315	1020	150-200	0.06-0.10
	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	110	H10F	17-68	0.0064-0.028	1020	140-170	0.06-0.10
	33.2	Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	90	H10F	10-40	0.0064-0.028	1020	160-190	0.06-0.10

Se deben utilizar las recomendaciones de avance más elevado en condiciones de mecanizado estables y buenas.
Utilice las recomendaciones de avance inferior/superior con diámetros más pequeños/mayores dentro del intervalo:
Ejemplo: f_n = 0,10-0,14-0,25
Ejemplo: f_n = 3,0-5,0-6,0

CoroDrill® Delta-C para diámetros de broca 3-20 mm

Valores métricos

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad es	Velocidad de corte (V _c), m/min	Diám. de taladrado, mm			
						3.00-6.00	6.01-10.00	10.01-14.00	14.01-20.00
						Avance f _n mm/r 3)			
P	01.0	Acero no aleado C = 0,05-0,10 %	125	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.1	C = 0,1-0,25%	125	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.2	C = 0,25-0,55%	150	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.3	C = 0,55-0,80%	170	1220	70-130	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.4	Acero de alto cont. en carbono Acero de herramientas al carbono	210	1220	70-120	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	02.1	Acero de baja aleación No templado	180	1220	70-120	0.10-0.20	0.14-0.30	0.18-0.35	0.20-0.40
	02.2	Endurecido y templado	275	1220	70-100	0.10-0.20	0.14-0.30	0.18-0.35	0.20-0.40
	02.2	Endurecido y templado	350	1220	50-80	0.10-0.20	0.14-0.25	0.18-0.35	0.20-0.38
	03.11	Acero de alta aleación Recocido	200	1220	40-80	0.08-0.14	0.10-0.22	0.14-0.25	0.16-0.32
	03.21	Acero de herram. templado	325	1220	40-70	0.08-0.14	0.10-0.22	0.12-0.25	0.18-0.28
	06.1	Acero fundido No aleado	180	1220	70-130	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	200	1220	70-120	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	05.11	Acero inoxidable No endurecidas / Ferríticas/Martensíticas	200	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
	05.21	Austenítico	180	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
S	15.21	Acero inoxidable Fundiciones austeníticas	200	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
	20.21	Superalaciones termorresistentes – Base de níquel Recocidas o tratadas en solución	250	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	350	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	320	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	23.21	Aleaciones de titanio aleaciones α, cerca de α y α + β, recocidas	Rm ²⁾ = 850	1220	20-60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	23.22	aleaciones α + β envejecidas, aleaciones β, recocidas o envejecidas	Rm ²⁾ = 1050	1220	20-60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
K	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	130	1220 1210	90-150 100-160	0.15-0.30 0.15-0.30	0.25-0.40 0.25-0.40	0.35-0.60 0.35-0.60	0.40-0.60 0.40-0.60
	07.2	Perlítica (viruta larga)	230	1220 1210	70-130 100-150	0.15-0.25 0.15-0.25	0.20-0.35 0.20-0.35	0.30-0.55 0.30-0.55	0.35-0.55 0.35-0.55
	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	180	1220 1210	90-150 140-200	0.15-0.30 0.15-0.30	0.25-0.40 0.25-0.40	0.35-0.60 0.35-0.60	0.40-0.60 0.40-0.60
	08.2	Alta resistencia a la tracción	260	1220 1210	70-130 100-140	0.15-0.25 0.15-0.25	0.20-0.35 0.20-0.35	0.30-0.55 0.30-0.55	0.35-0.55 0.35-0.55
	09.1	Fundición nodular, Graf. esferoidal Ferrítica	160	1220 1210	80-110 110-150	0.15-0.30 0.15-0.30	0.25-0.40 0.25-0.40	0.35-0.60 0.35-0.60	0.40-0.60 0.40-0.60
	09.2	Perlítica	250	1220 1210	70-100 100-140	0.15-0.25 0.15-0.25	0.20-0.35 0.20-0.35	0.30-0.55 0.30-0.55	0.35-0.55 0.35-0.55
	CGI			1210	90-130	0.15-0.30	0.20-0.40	0.30-0.60	0.35-0.60
	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	43-47 HRc	1220	30-50	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
	04.1		47-60 HRc	1220	15-25	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
	30.11	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	60	N20D	120-230	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
N	30.21	Fundida, no envejecida	75	N20D	120-230	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	110	N20D	90-150	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
	33.2	Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	90	N20D	90-150	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60

1) Para el taladrado de acero inoxidable, se recomienda suministro de fluido de corte interior, teniendo en cuenta que un buen suministro de refrigerante en los filos de corte es esencial para la evacuación de las virutas y la vida de la herramienta.

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

3) Se deben utilizar avances mayores bajo condiciones de mecanizado estables y favorables.

D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

CoroDrill® Delta-C R840 para diámetros de broca de 0,012-0,114 pulg.

Valores en pulgadas

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell	Calidad	Velocidad de corte (V _c) p/min	Diámetro de	Calidad	Velocidad de corte (V _c) p/min	Diámetro de
			HB			0,30-1,40 mm (0,012-0,055 pulg.)			1,50-2,90 mm (0,059-0,114 pulg.)
P		Acero no aleado				Avance f _n pulg./r			Avance f _n pulg./r
	01.0	C = 0.05-0.10%	125	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	260-330	.002-.003
	01.1	C = 0.10-0.25%	125	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	260-330	.002-.003
	01.2	C = 0.25-0.55%	150	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	230-280	.001-.003
	01.3	C = 0.55-0.80%	170	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	230-280	.001-.003
	01.4	Acero de alto cont. en carbono							
		Acero de herramientas al carbono	210	H10F	30-140	0.00015-0.0008	1020	210-260	.001-.003
		Acero de baja aleación							
	02.1	No templado	180	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	200-250	.001-.002
	02.2	Endurecido y templado	275	H10F	30-140	0.00015-0.0007	1020	150-200	.001-.002
	02.2	Endurecido y templado	350	H10F	25-90	0.0001-0.0006	1020	115-160	.001-.002
	03.11	Acero de alta aleación							
		Recocido	200	H10F	20-80	0.00015-0.0007	1020	150-200	.001-.003
	03.21	Acero de herram. templado	325	H10F	17-65	0.00015-0.0007	1020	130-160	.001-.002
S	06.1	Acero fundido							
		No aleado	180	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	200-250	.001-.002
	06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	200	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	160-210	.001-.002
S	23.21	Aleaciones de titanio							
		aleaciones α, cerca de α y α + β, recocidas	Rm = 850	H10F	15-55	0.0001-0.0004	1020	100-130	.001-.002
	23.22	aleaciones α + β envejecidas, aleaciones β, recocidas o envejecidas	Rm =1050	H10F	10-45	0.00006-0.0003	1020	100-130	.001-.002
K	07.1	Fundición maleable							
		Ferrítica (viruta corta)	130	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	230-310	.002-.004
	07.2	Perlítica (viruta larga)	230	H10F	20-100	0.0002-0.0008	1020	210-260	.002-.004
		Fundición gris							
	08.1	Baja resistencia a la tracción	180	H10F	40-170	0.0002-0.00095	1020	230-310	.002-.004
	08.2	Alta resistencia a la tracción	260	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	200-260	.002-.004
		Fundición nodular, Graf. esferoidal							
	09.1	Ferrítica	160	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	200-260	.002-.004
	09.2	Perlítica	250	H10F	25-15	0.00012-0.0006	1020	160-210	.002-.004
H	04.1	Acero extraduro							
		Endurecido y templado	43-47 HRc	–	–	–	1020	65-100	.0004-.0008
	04.1		47-60 HRc	–	–	–	1020	65-100	.0004-.0008
N	30.11	Aleaciones de aluminio							
		Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, no envejecidas	60	H10F	120-450	0.0003-0.0012	1020	650-820	.002-.004
	30.21	Fundida, no envejecida	75	H10F	80-310	0.0003-0.0012	1020	490-650	.002-.004
		Cobre y aleaciones de cobre							
	33.1	Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	110	H10F	60-220	0.00025-0.0011	1020	460-560	.002-.004
	33.2	Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	90	H10F	30-130	0.00025-0.0011	1020	520-620	.002-.004

Se deben utilizar las recomendaciones de avance más elevado en condiciones de mecanizado estables y buenas.
Utilice las recomendaciones de avance inferior/superior con diámetros más pequeños/mayores dentro del intervalo:
Ejemplo: f_n = .004-.006-.010 pulg
Ejemplo: D_c = .039-.197-.236 pulg



CoroDrill® Delta-C para diámetros de broca de 118-0,787 pulg

Valores en pulgadas

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad es	Velocidad de corte (V _c) p/min	Diámetro de taladrado				
						3,00-6,00 mm (0,118- 0,236 pulg.)	6,01-10,00 mm (0,237- 0,394 pulg.)	10,01-14,00 mm (0,395- 0,551 pulg.)	14,01-20,00 mm (0,552- 0,787 pulg.)	
						Avance f _r , pulg./r				
P	01.0	Acero no aleado C = 0.05-0.10%	125	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
	01.1	C = 0.10-0.25%	125	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
	01.2	C = 0.25-0.55%	150	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
	01.3	C = 0.55-0.80%	170	1220	230-430	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
	01.4	Acero de alto cont. en carbono Acero de herramientas al carbono	210	1220	230-400	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
	02.1	Acero de baja aleación No templado	180	1220	230-400	.004-.008	.006-.012	.007-.014	.008-.016	
	02.2	Endurecido y templado	275	1220	230-330	.004-.008	.006-.012	.007-.014	.008-.016	
	02.2	Endurecido y templado	350	1220	160-260	.004-.008	.006-.010	.007-.014	.008-.016	
	03.11	Acero de alta aleación Recocido	200	1220	130-260	.003-.006	.004-.009	.006-.010	.006-.013	
	03.21	Acero de herram. templado	325	1220	130-230	.003-.006	.004-.009	.005-.010	.007-.011	
	06.1	Acero fundido No aleado	180	1220	230-430	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
	06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	200	1220	230-400	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
	M	05.11	Acero inoxidable No endurecidas / Ferríticas/Martensíticas	200	1220	130-260 ¹⁾	.003-.006	.003-.008	.005-.009	.006-.009
		05.21	Austenítico	180	1220	130-260 ¹⁾	.003-.006	.003-.008	.005-.009	.006-.009
15.21		Acero inoxidable Fundiciones austeníticas	200	1220 1030	130-260 ¹⁾	.003-.006 .003-.008	.003-.008 .004-.010	.005-.009 .006-.012	.006-.009 .007-.014	
S		20.21	Superalaciones termorresistentes – Base de níquel Recocidas o tratadas en solución	250	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	350	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006	
	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	320	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006	
	23.21	Aleaciones de titanio aleaciones α, cerca de α y α + β, recocidas	Rm ²⁾ = 850	1220	70-200	.002-.005	.003-.008	.006-.011	.006-.012	
	23.22	aleaciones α + β envejecidas, aleaciones β, recocidas o envejecidas	Rm ²⁾ =1050	1220	70-200	.002-.005	.003-.008	.006-.011	.006-.012	
K	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	130	1220 1210	300-500 330-560	.006-.012 .006-.012	.010-.016 .010-.016	.014-.024 .014-.024	.016-.024 .016-.024	
	07.2	Perlítica (viruta larga)	230	1220 1210	230-430 300-500	.006-.010 .006-.010	.008-.014 .008-.014	.012-.022 .012-.022	.014-.022 .014-.022	
	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	180	1220 1210	300-500 330-560	.006-.012 .006-.012	.010-.016 .010-.016	.014-.024 .014-.024	.016-.024 .016-.024	
	08.2	Alta resistencia a la tracción	260	1220 1210	230-430 300-500	.006-.010 .006-.010	.008-.014 .008-.014	.012-.022 .012-.022	.014-.022 .014-.022	
	09.1	Fundición nodular, Graf. esferoidal Ferrítica	160	1220 1210	80-300 330-500	.006-.012 .006-.012	.010-.016 .010-.016	.014-.024 .014-.024	.016-.024 .016-.024	
	09.2	Perlítica	250	1220 1210	200-300 300-500	.006-.010 .006-.010	.008-.014 .008-.014	.012-.022 .012-.022	.014-.022 .014-.022	
	CGI			1210	230-400	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024	
	H	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	43-47 HRc	1220	90-150	.002-.004	.003-.005	.004-.006	.005-.007
		04.1		47-60 HRc	1220	50-80	.002-.004	.003-.005	.004-.006	.005-.007
	N	30.11	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	60	N20D	400-750	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024
30.21		Fundida, no envejecida	75	N20D	400-750	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024	
33.1		Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	110	N20D	240-450	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024	
33.2		Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	90	N20D	240-450	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024	

1) Para el taladrado de acero inoxidable, se recomienda suministro de fluido de corte interior, teniendo en cuenta que un buen suministro de refrigerante en los filos de corte es esencial para la evacuación de las virutas y la vida de la herramienta.

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

3) Se deben utilizar avances mayores bajo condiciones de mecanizado estables y favorables.

D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

Brocas Coromant Delta® R411.5

Valores métricos

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte vc m/min	Diám. de taladrado, mm		
						9.50-14	14.01-17	17.01-30.40
						Avance f_n mm/r		
P	01.0	Acero no aleado No templado 0,05-0,10% C	80-170	P20	75-100	0.14-0.22	0.15-0.25	0.18-0.31
	01.1	No templado 0,10-0,25% C	90-200					
	01.2	No templado 0,25-0,55% C	125-225		70-90	0.15-0.23	0.18-0.26	0.20-0.30
	01.3	No templado 0,55-0,80% C	150-225					
	01.4	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-225					
	02.1	Acero de baja aleación No templado	150-260	P20	55-90	0.14-0.22	0.18-0.26	0.20-0.28
	02.2	Templado	220-400		35-65	0.14-0.22	0.15-0.25	0.18-0.26
	03.11	Acero de alta aleación Recocido	150-250	P20	40-70	0.15-0.20	0.18-0.25	0.20-0.27
	03.22	Acero templado	250-400		40-60	0.15-0.20	0.17-0.20	0.18-0.24
	06.1	Acero fundido No aleado	90-225	P20	70-90	0.17-0.23	0.19-0.25	0.20-0.26
M	06.2	Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)	150-250		50-75	0.15-0.21	0.17-0.23	0.19-0.25
	05.11	Acero inoxidable Ferrítico, martensítico Cr 13-25%	150-270	K20	25-55	0.14-0.21	0.17-0.24	0.18-0.27
	05.21	Acero inoxidable Austenítico Ni > 8%, 18-25% Cr	150-270	K20	25-55	0.14-0.20 ¹⁾	0.16-0.23 ¹⁾	0.19-0.25 ¹⁾
K	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	110-145	K20	75-120	0.15-0.26	0.18-0.30	0.21-0.39
	07.2	Perlítica (viruta larga)	150-270		75-110	0.15-0.25	0.16-0.29	0.18-0.35
	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	150-220	K20	85-115	0.19-0.31	0.23-0.39	0.26-0.46
	08.2	Alta resistencia a la tracción	200-330		55-100	0.19-0.30	0.24-0.36	0.28-0.44
	09.1	Fundición nodular Ferrítica	125-230	K20	65-105	0.16-0.26	0.20-0.35	0.23-0.41
	09.2	Perlítica	200-300		55-95	0.15-0.25	0.18-0.33	0.21-0.39
H	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	HRC 43-47 47-60	P20	25-40 15-30	0.10-0.15	0.12-0.17	0.15-0.20
N	30.12	Aleaciones de aluminio Forjadas, tratadas en solución y envejecidas	75-150	K20	95-150	0.21-0.33	0.18-0.41	0.18-0.41
	30.21	Fundición	40-100					
	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleac. de fácil mecaniz. (Pb = 1%)	50-160	K20	45-150	0.16-0.29	0.20-0.35	0.25-0.44
	33.2	Latón y bronce al plomo (Pb ≤ 1%)						

1) Si resulta difícil conseguir un buen control de viruta con los datos de corte recomendados, reducir el avance hasta 0,08 - 0,10 mm/rev.



Brocas Coromant Delta® R411.5

Valores en pulgadas

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell	Calidad	Velocidad de corte	Diámetro de taladrado		
			HB			9,50-14 mm (0,374-0,551 pulg.)	14,01-17 mm (0,552-0,669 pulg.)	17,01 -30,40 mm (0,670-1,197 pulg.)
						Avance f_n pulg/rev		
P		Acero no aleado						
	01.0	No templado 0,05-0,10% C	80-170	P20	250-330	.006-.009	.006-.010	.007-.012
	01.1	No templado 0,10-0,25% C	90-200					
	01.2	No templado 0,25-0,55% C	125-225		220-300	.006-.009	.007-.010	.008-.012
	01.3	No templado 0,55-0,80% C	150-225					
	01.4	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-225					
		Acero de baja aleación						
	02.1	No templado	150-260	P20	180-300	.006-.009	.007-.010	.008-.011
	02.2	Templado	220-400		120-220	.006-.009	.006-.010	.007-.010
		Acero de alta aleación						
	03.11	Recocido	150-250	P20	120-220	.006-.008	.007-.010	.008-.011
	03.22	Acero templado	250-400		120-190	.006-.008	.007-.009	.007-.009
		Acero fundido						
	06.1	No aleado	90-225	P20	220-300	.007-.009	.007-.010	.008-.010
	06.2	Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)	150-250		150-240	.006-.008	.007-.009	.007-.010
M		Acero inoxidable						
	05.11	Ferrítico, martensítico Cr 13-25%	150-270	K20	80-180	.006-.008	.007-.009	.007-.011
		Acero inoxidable						
	05.21	Austenítico Ni > 8%, 18-25% Cr	150-270	K20	80-180	.006-.008 ¹⁾	.006-.009 ¹⁾	.007-.010 ¹⁾
K		Fundición maleable						
	07.1	Ferrítica (viruta corta)	110-145	K20	240-390	.006-.010	.007-.012	.008-.015
	07.2	Perlítica (viruta larga)	150-270		240-370	.006-.010	.006-.011	.007-.014
		Fundición gris						
	08.1	Baja resistencia a la tracción	150-220	K20	270-380	.009-.012	.009-.015	.010-.018
	08.2	Alta resistencia a la tracción	200-330		180-330	.009-.012	.009-.014	.011-.017
		Fundición nodular						
09.1	Ferrítica	125-230	K20	210-350	.006-.010	.008-.014	.009-.016	
09.2	Perlítica	200-300		180-310	.006-.010	.007-.013	.008-.015	
H		Acero extraduro						
	04.1	Endurecido y templado	HRC 43-47 47-60	P20	80-130 50-100	.004-.006	.005-.007	.006-.008
N		Aleaciones de aluminio						
	30.12	Forjadas, tratadas en solución y envejecidas	75-150	K20	310-490	.008-.013	.007-.016	.007-.016
	30.21	Fundición	40-100					
		Cobre y aleaciones de cobre						
	33.1	Aleac. de fácil mecaniz. (Pb = 1%)	50-160	K20	150-490	.006-.011	.008-.014	.010-.017
	33.2	Latón y bronce al plomo (Pb ≤ 1%)						

¹⁾ Si resulta difícil conseguir un buen control de viruta con los datos de corte recomendados, reducir el avance hasta 0,08 - 0,10 mm/rev.

D

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general

CoroDrill® 880

Valores métricos

ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	Dureza Brinell HB	Calidad ⌚	Velocidad de corte (m/min)	Diámetro de taladrado D _e mm
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Acero no aleado No templado 0.05-0.10% C	80-170	4014 4024 4034 4044	220-400 230-380 210-310 190-235	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
						12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
						12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
						12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
						12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P1.1.Z.AN (01.1)	No templado 0.05-0.25% C	90-200	4014 4024 4034 4044	240-390 230-350 200-290 170-225	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P1.2.Z.AN (01.2)	No templado 0.25-0.55% C	125-225	4014 4024 4034 4044	200-320 190-290 155-235 120-180	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P1.3.Z.AN (01.3)	No templado 0.55-0.80% C	150-250	4014 4024 4034 4044	175-305 170-275 140-225 105-175	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P1.3.Z.AN (01.4)	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-275	4014 4024 4034 4044	175-300 200-275 155-225 105-170	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P2.1.Z.AN (02.1)	Acero de baja aleación (no endurecido)	150-260	4014 4024 4034 4044	175-320 180-290 150-235 115-180	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P2.5.Z.HT (02.2)	Acero templado	220-450	4014 4024 4034 4044	150-255 90-230 85-185 75-140	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50

Nota: el texto en **negrita** corresponde a la geometría recomendada
La calidad de la plaquita central siempre es 1044.



CoroDrill® 880

Longitud de broca 2-3xD				Geometría / Avance Longitud de broca 4xD				Longitud de broca 5xD			
-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.	-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.	-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.
0.04-0.08		0.04-0.06		0.04-0.08		0.04-0.06		0.04-0.05		0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.05
0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.07	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.07
0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.06-0.14	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.12	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.09	0.06-0.07	0.06-0.07	
0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.14	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.11	0.06-0.07	0.06-0.07	
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.04-0.10		0.04-0.06		0.04-0.08		0.04-0.06		0.04-0.07		0.04-0.05	
0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.07	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.07
0.04-0.12	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.08
0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.05	0.04-0.09
0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.10		0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.07	
0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.10		0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.07	
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.12	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.21	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.34		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.23	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.12	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.34		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.23	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.10		0.04-0.12	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.18	0.04-0.18	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.12	0.04-0.12
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.34		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.23	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.16	0.04-0.16	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.11	0.04-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.26	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.32		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.20		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					

Fresado

E

Tallado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general

CoroDrill® 880

Valores métricos

ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	Dureza Brinell HB	Calidad ⌚	Velocidad de corte (m/min)	Diámetro de taladrado D _e mm
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Acero de alta aleación (recocido)	150-250	4014	155-300	12.00-13.99
				4024	160-275	14.00-16.49
				4034	130-225	16.50-19.99
				4044	100-170	20.00-23.99
						24.00-29.99
	P3.0.Z.HT (03.21)	Acero templado	250-350	4014	100-215	30.00-35.99
				4024	80-200	36.00-43.99
				4034	75-165	44.00-52.99
				4044	70-125	53.00-63.50
						12.00-13.99
	P1.5.C.UT (06.1)	Fundición de acero (sin alear)	90-225	4014	190-345	14.00-16.49
				4024	140-310	16.50-19.99
				4034	135-250	20.00-23.99
				4044	125-190	24.00-29.99
						30.00-35.99
	P2.6.C.UT (06.2)	Baja aleación (elementos de aleación menos de 5%)	150-250	4014	125-265	36.00-43.99
				4024	110-250	44.00-52.99
				4034	105-200	53.00-63.50
				4044	100-150	12.00-13.99
						14.00-16.49

Nota: el texto en **negrita** corresponde a la geometría recomendada
La calidad de la plaquita central siempre es 1044.

CoroDrill® 880

Longitud de broca 2-3xD				Geometría / Avance Longitud de broca 4xD				Longitud de broca 5xD			
-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.	-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.	-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.16	0.04-0.16	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.11	0.04-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.26	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.10		0.04-0.11		0.04-0.07		0.04-0.09	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	0.08-0.17
0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.13	0.08-0.13	0.08-0.16	
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.26		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24		0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.17	
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.26		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.26		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.04-0.08		0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.12		0.04-0.05		0.04-0.08	
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.08
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.08
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.06-0.22	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.06-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16		0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16					
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16		0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.04-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.04-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.04-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.13	0.08-0.13	0.08-0.21	
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.34		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24		0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.23	
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.34		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.34		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general

D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

CoroDrill® 880

Valores métricos

			Dureza Brinell	Calidad	Velocidad de corte	Diámetro de taladrado	Geometría/avance (f _n mm/rev) Longitud de broca 2-3xD		
ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	HB		(m/min)	D _c mm	-LM	-MS ¹⁾	-GM
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Acero inoxidable ferrítico/martensítico 13-25% Cr	150-270	4024 4034 4044 2044	120-265 115-215 115-165 115-165	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.14 0.06-0.16 0.06-0.18 0.06-0.18 0.06-0.20 0.06-0.20	0.04-0.08
						14.00-16.49	0.04-0.14		0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.16		0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.18		0.06-0.14
						24.00-29.99	0.06-0.18		0.06-0.14
						30.00-35.99	0.06-0.20		0.06-0.16
						36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16
	44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.18						
	53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.18						
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenítico Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	4024 4034 4044 2044	120-250 115-215 115-180 115-180	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.14 0.06-0.16 0.06-0.16 0.06-0.18 0.06-0.20 0.10-0.20 0.10-0.20	0.04-0.08
						14.00-16.49	0.04-0.14		0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14		0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.16		0.06-0.12
						24.00-29.99	0.06-0.16		0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.18		0.06-0.16
36.00-43.99						0.06-0.20	0.06-0.16		
44.00-52.99	0.10-0.20	0.10-0.16							
53.00-63.50	0.10-0.20	0.10-0.16							
M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Austenítico/ferrítico (dúplex)	200-320	4024 4034 4044 2044	90-145 85-135 85-125 85-125	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.14 0.06-0.16 0.06-0.16 0.06-0.18 0.06-0.20 0.10-0.20 0.10-0.20	0.04-0.08	
					14.00-16.49	0.04-0.14		0.04-0.08	
					16.50-19.99	0.06-0.14		0.04-0.08	
					20.00-23.99	0.06-0.16		0.06-0.12	
					24.00-29.99	0.06-0.16		0.06-0.12	
					30.00-35.99	0.06-0.18		0.06-0.16	
					36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16	
44.00-52.99	0.10-0.20	0.10-0.16							
53.00-63.50	0.10-0.20	0.10-0.16							
M1.0.C.UT (15.21)	Fundiciones austeníticas	150-250	4024 4034 4044 2044	150-200 115-175 80-155 80-155	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16 0.06-0.18 0.06-0.20 0.10-0.20 0.10-0.20	0.04-0.08	
					14.00-16.49	0.04-0.12		0.04-0.08	
					16.50-19.99	0.06-0.14		0.04-0.08	
					20.00-23.99	0.06-0.16		0.06-0.12	
					24.00-29.99	0.06-0.16		0.06-0.12	
					30.00-35.99	0.06-0.18		0.06-0.16	
					36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16	
44.00-52.99	0.10-0.20	0.10-0.16							
53.00-63.50	0.10-0.20	0.10-0.16							
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Aleaciones termorresistentes. Base de Ni	140-425	4044 H13A 2044	20-90 15-90 20-90	12.00-13.99	0.04-0.08	0.04-0.08 0.05-0.08 0.05-0.08 0.06-0.10 0.06-0.12 0.06-0.12 0.06-0.14	0.04-0.10
						14.00-16.49	0.04-0.08		0.05-0.10
						16.50-19.99	0.05-0.08		0.05-0.10
						20.00-23.99	0.06-0.10		0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.12		0.06-0.12
						36.00-43.99	0.06-0.12		0.06-0.12
						44.00-52.99	0.06-0.12		0.06-0.12
	53.00-63.50	0.08-0.14	0.06-0.14						
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Titanio: aleaciones alfa, cerca de alfa y alfa + beta, recocidas	Rm (Mpa) 600-1500	4044 H13A 2044	40-135 40-135 40-135	12.00-13.99	0.04-0.14	0.06-0.14 0.08-0.16 0.12-0.18 0.12-0.18 0.12-0.18 0.14-0.20	0.06-0.12
						14.00-16.49	0.06-0.14		0.08-0.16
16.50-19.99						0.08-0.16	0.08-0.14		

CoroDrill® 880

Geometría/avance (f_n mm/rev)											
Longitud de broca 2-3xD		Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD				
-GR	-GT	-LM	MS ¹⁾	-GM	-GR	-GT	-LM	MS ¹⁾	-GM	-GR	-GT
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.11
0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.18		0.10-0.20		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.18		0.10-0.20		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.08		0.04-0.05			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.07	0.04-0.05	
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.05	0.05-0.05	0.05-0.07	0.05-0.05	
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.05	0.05-0.05	0.05-0.07	0.05-0.05	
0.06-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.10	0.06-0.10	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.07	0.06-0.07	0.06-0.08	0.05-0.06	
0.06-0.12		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	
0.06-0.12		0.06-0.12		0.06-0.12	0.06-0.12		0.06-0.08		0.06-0.08	0.06-0.08	
0.06-0.12		0.06-0.12		0.06-0.12	0.08-0.12						
0.08-0.12		0.08-0.14		0.08-0.14	0.08-0.12						
0.04-0.10		0.04-0.12			0.04-0.10		0.04-0.10			0.04-0.08	
0.06-0.10	0.06-0.10	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.08-0.12	0.06-0.10	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.08	0.06-0.07	0.06-0.07
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.09	0.08-0.08	0.08-0.08
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.12	0.10-0.14	0.08-0.12	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.09	0.08-0.08	0.08-0.08
0.10-0.14	0.10-0.14	0.10-0.16	0.10-0.16	0.08-0.14	0.10-0.14	0.10-0.14	0.12-0.12	0.12-0.12	0.10-0.11	0.09-0.10	0.09-0.10
0.10-0.16		0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16		0.12-0.12	0.12-0.12	0.10-0.12	0.10-0.11	
0.10-0.16		0.12-0.18		0.10-0.16	0.12-0.16		0.12-0.12		0.10-0.12	0.10-0.11	
0.10-0.16		0.12-0.18		0.10-0.16	0.12-0.16						
0.12-0.16		0.14-0.20		0.14-0.18	0.12-0.16						

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general

CoroDrill® 880

Valores métricos

ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	Dureza Brinell HB	Calidad ⌀	Velocidad de corte (m/min)	Diámetro de taladrado D _e mm
K	K1.1.C.NS (07.1)	Fundición maleable ferrítico (viruta corta)	110-145	4014	140-255	12.00-13.99
				4024	140-230	14.00-16.49
				4034	110-190	16.50-19.99
				4044	80-145	20.00-23.99
						24.00-29.99
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlítica (viruta larga)	150-270	4014	100-185	30.00-35.99
				4024	105-170	36.00-43.99
				4034	85-140	44.00-52.99
				4044	65-105	53.00-63.50
						12.00-13.99
	K2.1.C.UT (08.1)	Fundición gris: baja resistencia a la tracción	150-220	4014	225-345	14.00-16.49
				4024	210-310	16.50-19.99
				4034	170-255	20.00-23.99
				4044	130-195	24.00-29.99
						30.00-35.99
	K2.2.C.UT (08.2)	Alta resistencia a la tracción	200-330	4014	110-250	36.00-43.99
				4024	125-230	44.00-52.99
				4034	100-185	53.00-63.50
				4044	75-140	12.00-13.99
						14.00-16.49
	K3.1.C.UT (09.1)	Fundición nodular (ferrítico)	150-230	4014	120-235	16.50-19.99
				4024	125-215	20.00-23.99
				4034	100-175	24.00-29.99
				4044	80-135	30.00-35.99
						36.00-43.99
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlítica	200-330	4014	100-215	44.00-52.99
				4024	110-200	53.00-63.50
				4034	90-165	12.00-13.99
				4044	70-125	14.00-16.49
						16.50-19.99

Nota: el texto en negrita corresponde a la geometría recomendada
La calidad de la plaquita central siempre es 1044.

CoroDrill® 880

Longitud de broca 2-3xD				Geometría / Avance Longitud de broca 4xD				Longitud de broca 5xD			
-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.	-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.	-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.
0.06-0.10		0.06-0.15		0.06-0.10		0.06-0.13		0.06-0.08		0.06-0.10	
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.15	0.08-0.15
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.08-0.19
0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.30	0.10-0.30	0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.26	0.10-0.26	0.08-0.09	0.10-0.13	0.10-0.20	0.10-0.20
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.28		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.34		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.23	
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.06-0.10		0.06-0.15		0.06-0.10		0.06-0.12		0.06-0.08		0.06-0.10	
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08-0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10-0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.19	0.10-0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.08-0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.10-0.19
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.20		0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14		0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.13	
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.15	0.08 - 0.15
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10 - 0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10 - 0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.08 - 0.19
0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.32		0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.26		0.08-0.09	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.28		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.34		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.23	
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16		0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12		0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08 - 0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08 - 0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08 - 0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10 - 0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.19	0.10 - 0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.08 - 0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28		0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22		0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16		0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.12		0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	
0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.08 - 0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.08 - 0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08 - 0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.24	0.10 - 0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.18	0.10 - 0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.08 - 0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.28		0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.22		0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16		0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.12		0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	
0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.08 - 0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.08 - 0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08 - 0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.24	0.10 - 0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.18	0.10 - 0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.08 - 0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.28		0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.22		0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general

CoroDrill® 880

Valores métricos

			Dureza Brinell	Calidad	Velocidad de corte	Diámetro de taladrado
ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	HB		(m/min)	D _e mm
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Endurecido y templado	47-65	4014	40-100	12.00-13.99
				4024	30-80	14.00-16.49
				4034	30-80	16.50-19.99
				4044	30-80	20.00-23.99
						24.00-29.99
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aleaciones de Al. Forjadas o forjadas y envejecidas	30-150	4044	300-385	30.00-35.99
				H13A	300-400	36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
F	N1.3.C.UT (30.21)	Fundidas, no envejecidas	40-100	4044	300-385	12.00-13.99
				H13A	300-400	14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
M	N1.3.C.AG (30.22)	Fundición, o fundición y envejecido	70-140	4044	250-335	30.00-35.99
				H13A	250-350	36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
G	N3.3.U.UT (33.1)	Cobre y aleaciones de cobre	70-160	4044	250-380	12.00-13.99
				H13A	250-400	14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
J	N3.2.C.UT (33.2)	Latón y aleaciones de plomo (Pb < 1%)	50-200	4044	180-230	30.00-35.99
				H13A	180-240	36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50

Nota: el texto en **negrita** corresponde a la geometría recomendada
La calidad de la plaquita central siempre es 1044.

CoroDrill® 880

Longitud de broca 2-3xD				Geometría / Avance Longitud de broca 4xD				Longitud de broca 5xD			
-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.	-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.	-LM f_n mm/rev.	-GM f_n mm/rev.	-GR f_n mm/rev.	-GT f_n mm/rev.
0.04-0.08		0.04-0.10		0.04-0.08		0.04-0.10		0.04-0.05		0.04-0.06	
0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08		0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08		0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.05	
0.05-0.12	0.06-0.14	0.05-0.12	0.05 - 0.12	0.05-0.10	0.06-0.12	0.05-0.10	0.05 - 0.10	0.05-0.08	0.06-0.09	0.05-0.08	0.05 - 0.08
0.05-0.14	0.06-0.18	0.05-0.14	0.05 - 0.14	0.05-0.12	0.06-0.15	0.05-0.12	0.05 - 0.12	0.05-0.09	0.06-0.12	0.05-0.09	0.05 - 0.09
0.05-0.14	0.06-0.18	0.05-0.14		0.05-0.12	0.06-0.15	0.05-0.12		0.05-0.09	0.06-0.12	0.05-0.09	
0.06-0.16	0.06-0.20	0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16		0.06-0.11	0.06-0.13	0.06-0.11	
0.06-0.16	0.06-0.20	0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16		0.06-0.11	0.06-0.13	0.06-0.11	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.16					
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.16					
0.04-0.08		0.04-0.08		0.04-0.08		0.04-0.08		0.04-0.05		0.04-0.05	
0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.10		0.04-0.09	0.04-0.08	0.04-0.08	
0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06 - 0.16	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.13	0.10-0.12	0.10-0.12	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		0.12-0.25	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22									
0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.12	0.04-0.10		0.04-0.09	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.04-0.16	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14	0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04 - 0.12	0.04-0.09	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06 - 0.16	0.06-0.11	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.16		0.10-0.12	0.10-0.13	0.10-0.12	
0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.20		0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18		0.10-0.13	0.10-0.15	0.10-0.13	
0.10-0.20	0.10-0.24	0.10-0.20		0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.18		0.10-0.13	0.10-0.16	0.10-0.13	
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22		0.12-0.20	0.12-0.24	0.12-0.20					
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22									
0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.08	
0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.12	0.04-0.10		0.04-0.09	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.04-0.14	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14	0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04 - 0.12	0.04-0.09	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06 - 0.16	0.06-0.11	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.16		0.10-0.12	0.10-0.13	0.10-0.12	
0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.20		0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18		0.10-0.13	0.10-0.15	0.10-0.13	
0.10-0.20	0.10-0.24	0.10-0.20		0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.18		0.10-0.13	0.10-0.16	0.10-0.13	
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22		0.12-0.20	0.12-0.24	0.12-0.20					
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22									
0.04-0.14		0.04-0.12		0.04-0.14		0.04-0.10		0.04-0.09		0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.10		0.04-0.11	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06 - 0.16	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.13	0.10-0.12	0.10-0.12	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		0.12-0.25	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22									
0.04-0.14		0.04-0.12		0.04-0.14		0.04-0.10		0.04-0.09		0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.10		0.04-0.11	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06 - 0.14	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.13	0.10-0.12	0.10-0.12	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		0.12-0.25	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22									

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general

D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

CoroDrill® 880

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	Dureza Brinell HB	Calidad ⌀	Velocidad de corte (ft/min)	Diámetro de taladrado D _c pulgadas
P	P1.0.Z.AN (01.0)	No templado 0.05-0.10% C	90-200	4014	720-1300	.472-.550
				4024	760-1250	.551-.649
				4034	690-1000	.650-.787
				4044	620-770	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
	P1.0.Z.AN (01.1)	No templado 0.05-0.25% C	90-200	4014	790-1250	.472-.550
				4024	750-1150	.551-.649
				4034	650-950	.650-.787
				4044	550-740	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
	P1.2.Z.AN (01.2)	No templado 0.25-0.55% C	125-225	4014	650-1050	.472-.550
				4024	620-950	.551-.649
				4034	510-770	.650-.787
				4044	395-590	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
	P1.3.Z.AN (01.3)	No templado 0.55-0.80% C	150-250	4014	580-1000	.472-.550
				4024	560-910	.551-.649
				4034	460-740	.650-.787
				4044	345-580	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
	P1.3.Z.AN (01.4)	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-275	4014	580-990	.472-.550
				4024	660-910	.551-.649
				4034	510-740	.650-.787
				4044	345-560	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
	P2.1.Z.AN (02.1)	Acero de baja aleación (no endurecido)	150-260	4014	570-1050	.472-.550
				4024	590-950	.551-.649
				4034	490-770	.650-.787
				4044	375-590	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
	P2.5.Z.HT (02.2)	Acero templado	220-450	4014	490-840	.472-.550
				4024	295-750	.551-.649
				4034	280-610	.650-.787
				4044	245-460	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086

Nota: el texto en **negrita** corresponde a la geometría recomendada
La calidad de la plaquita central siempre es 1044.



CoroDrill® 880

Valores en pulgadas

			Dureza Brinell	Calidad	Velocidad de corte	Diámetro de taladrado
ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	HB		(ft/min)	D _c pulgadas
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Acero de alta aleación (recocido)	150-250	4014	510-980	.472-.550
				4024	520-900	.551-.649
				4034	425-730	.650-.787
				4044	325-560	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
	P3.0.Z.HT (03.21)	Acero templado	250-350	4014	330-710	2.087-2.500
				4024	265-660	.472-.550
				4034	245-540	.551-.649
				4044	230-410	.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
F	P1.5.C.UT (06.1)	Fundición de acero (sin alear)	90-225	4014	620-1150	1.733-2.086
				4024	455-1000	2.087-2.500
				4034	440-810	.472-.550
				4044	405-620	.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
	P2.6.C.UT (06.2)	Baja aleación (elementos de aleación menos de 5%)	150-250	4014	410-870	1.418-1.732
				4024	360-820	1.733-2.086
				4034	345-650	2.087-2.500
				4044	325-490	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181

Nota: el texto en **negrita** corresponde a la geometría recomendada
La calidad de la plaquita central siempre es 1044.

CoroDrill® 880

Longitud de broca 2-3xD				Geometría / Avance Longitud de broca 4xD				Longitud de broca 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.	f_n pulg./rev.
.002-.004		.002-.006		.002-.004		.002-.005		.002-.003		.002-.004	
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.006	.002-.008	.002-.008	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.005
.002-.007	.002-.007	.002-.009	.002-.009	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.008	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.006
.002-.007	.003-.007	.003-.010	.003-.010	.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.009	.002-.005	.003-.005	.003-.007	.003-.007
.002-.009	.003-.009	.003-.012		.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.008	
.002-.009	.003-.009	.003-.012		.002-.009	.003-.009	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.008	
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.002-.004		.002-.005		.002-.004		.002-.004		.002-.003		.002-.004	
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.007	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.008	.002-.005	.002-.005	.002-.005	.002-.005
.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.010	.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.009	.002-.005	.003-.005	.003-.006	.003-.007
.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.005	.003-.005	.003-.006	
.002-.009	.003-.009	.003-.010		.002-.009	.003-.009	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.007	
.004-.009	.004-.009	.004-.010		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.004-.009	.004-.009	.004-.010		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.002-.003		.002-.005		.002-.003		.002-.005		.001-.002		.002-.003	
.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.001-.002	.001-.002	.002-.003	.002-.003
.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.001-.002	.001-.002	.002-.003	.002-.003
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.003-.009	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.004	.002-.004	.002-.004	
.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.004	.002-.004	.002-.004	
.003-.006	.003-.006	.003-.006		.003-.006	.003-.006	.003-.006					
.003-.006	.003-.006	.003-.006		.003-.006	.003-.006	.003-.006					
.002-.004		.002-.006		.002-.004		.002-.005		.002-.003		.002-.004	
.002-.004	.002-.004	.002-.008	.002-.008	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005
.002-.006	.002-.006	.002-.009	.002-.009	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006
.002-.007	.002-.007	.002-.010	.002-.010	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.008	.002-.005	.002-.005	.002-.007	.002-.007
.002-.007	.003-.007	.003-.012	.003-.012	.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.009	.002-.005	.003-.005	.003-.008	.003-.008
.002-.008	.003-.008	.003-.013		.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.005	.003-.005	.003-.008	
.002-.009	.003-.009	.003-.013		.002-.009	.003-.009	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.009	
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					

Fresado

E

Taladrado

F

Mandrinado

G

Sistemas portaherramientas

J

Información general

D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

CoroDrill® 880

Valores en pulgadas

			Dureza Brinell	Calidad	Velocidad de corte	Diámetro de taladrado	Geometría/avance (f _n pulgadas/rev.) Longitud de broca 2-3xD			
ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	HB		(ft/min)	D _c pulgadas	-LM	-MS ¹⁾	-GM	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Acero inoxidable ferrítico/martensítico 13-25% Cr	150-270	4024	390-870	.472-.550	.002-.005	.002-.006	.002-.004	
				4034	375-700	.551-.649	.002-.006		.002-.004	
				4044	375-540	.650-.787	.002-.007		.002-.004	
				2044	375-540	.788-.944	.002-.008		.002-.008	.002-.006
						.945-1.181	.002-.008		.002-.008	.002-.007
						1.182-1.417	.002-.008		.002-.008	.002-.007
						1.418-1.732	.002-.008		.002-.007	
				1.733-2.086	.004-.009	.004-.008				
	2.087-2.500	.004-.009	.004-.008							
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenítico Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	4024	390-820	.472-.550	.002-.005	.002-.006	.002-.004	
				4034	375-700	.551-.649	.002-.006		.002-.004	
				4044	375-590	.650-.787	.002-.006		.002-.004	
				2044	375-590	.788-.944	.002-.007		.002-.007	.002-.005
						.945-1.181	.002-.007		.002-.007	.002-.005
						1.182-1.417	.002-.008		.002-.008	.002-.007
						1.418-1.732	.002-.008		.002-.007	
1.733-2.086				.004-.008	.004-.007					
2.087-2.500	.004-.008	.004-.007								
M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Austenítico/ferrítico (dúplex)	200-320	4024	295-475	.472-.550	.002-.005	.002-.006	.002-.004		
			4034	280-445	.551-.649	.002-.006		.002-.004		
			4044	280-410	.650-.787	.002-.006		.002-.004		
			2044	280-410	.788-.944	.002-.007		.002-.007	.002-.005	
					.945-1.181	.002-.007		.002-.007	.002-.005	
					1.182-1.417	.002-.008		.002-.008	.002-.007	
					1.418-1.732	.002-.008		.002-.007		
			1.733-2.086	.004-.008	.004-.007					
2.087-2.500	.004-.008	.004-.007								
M1.0.C.UT (15.21)	Fundiciones austeníticas	150-250	4024	495-660	.472-.550	.002-.005	.002-.005	.002-.004		
			4034	380-570	.551-.649	.002-.005		.002-.004		
			4044	265-510	.650-.787	.002-.006		.002-.004		
			2044	265-510	.788-.944	.002-.007		.002-.007	.002-.005	
					.945-1.181	.002-.007		.002-.007	.002-.005	
					1.182-1.417	.002-.008		.002-.008	.002-.007	
					1.418-1.732	.002-.008		.002-.007		
			1.733-2.086	.004-.008	.004-.007					
2.087-2.500	.004-.008	.004-.007								
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Aleaciones termorresistentes. Base de Ni	140-425	4044	65-290	.472-.550	.002-.004	.002-.004	.002-.004	
				H13A 2044	50-290 65-290	.551-.649	.002-.004		.002-.004	.002-.004
						.650-.787	.002-.004		.002-.004	.002-.004
						.788-.944	.002-.004		.002-.004	.002-.004
						.945-1.181	.002-.004		.002-.004	.002-.005
						1.182-1.417	.002-.005		.002-.005	.002-.005
						1.418-1.732	.002-.005		.002-.005	.002-.005
						1.733-2.086	.002-.005		.002-.005	.002-.005
	2.087-2.500	.003-.006	.003-.006							
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Titanio: aleaciones alfa, cerca de alfa y alfa + beta, recocidas	RM (Mpa)	4044	135-440	.472-.550	.002-.006	.003-.007	.002-.005	
				H13A 2044	135-440 135-440	.551-.649	.002-.006		.002-.006	.003-.006
						.650-.787	.003-.007		.003-.007	.003-.006
.788-.944						.003-.007	.003-.007		.003-.006	
	Titanio: aleaciones alfa + beta en condiciones envejecidas, aleaciones beta recocidas o envejecidas	600-1500	H13A 2044	135-440 135-440	.945-1.181	.005-.008	.005-.008	.004-.007		
					1.182-1.417	.005-.008	.005-.008	.004-.008		
					1.418-1.732	.005-.008	.005-.008	.004-.008		
					1.733-2.086	.005-.008	.005-.008	.004-.008		
2.087-2.500	.006-.008		.006-.008							

Nota: el texto en negrita corresponde a la geometría recomendada
1) La geometría MS sólo está disponible en GC2044
GC1044 es la calidad universal para plaquita central en todos los materiales
GC1144 es la calidad optimizada para plaquita central en materiales ISO M (disponible en D_c 0,551 a 1,417 pulgadas)



CoroDrill® 880

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	Dureza Brinell HB	Calidad ⦿	Velocidad de corte (ft/min)	Diámetro de taladrado <i>D_c</i> pulgadas
K	K1.1.C.NS (07.1)	Fundición maleable ferrítico (viruta corta)	110-145	4014	460-840	.472-.550
				4024	460-750	.551-.649
				4034	360-620	.650-.787
				4044	260-475	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlítica (viruta larga)	150-270	4014	325-600	1.418-1.732
				4024	345-560	1.733-2.086
				4034	280-455	2.087-2.500
				4044	210-345	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
	K2.1.C.UT (08.1)	Fundición gris: baja resistencia a la tracción	150-220	4014	740-1150	.788-.944
				4024	690-1000	.945-1.181
				4034	560-840	1.182-1.417
				4044	430-640	1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	K2.2.C.UT (08.2)	Alta resistencia a la tracción	200-330	4014	360-820	.472-.550
				4024	410-750	.551-.649
				4034	325-610	.650-.787
				4044	245-460	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
	K3.1.C.UT (09.1)	Fundición nodular (ferrítico)	150-230	4014	395-770	1.418-1.732
				4024	410-700	1.733-2.086
				4034	325-570	2.087-2.500
				4044	260-440	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlítica	200-330	4014	100-215	.788-.944
				4024	110-200	.945-1.181
				4034	90-165	1.182-1.417
				4044	70-125	1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500

Nota: el texto en negrita corresponde a la geometría recomendada
La calidad de la plaquita central siempre es 1044.

CoroDrill® 880

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	Dureza Brinell HB	Calidad ⦿	Velocidad de corte (ft/min)	Diámetro de taladrado <i>D_c</i> pulgadas
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Endurecido y templado	450	4014 4024 4034 4044	130-330 100-265 100-265 100-265	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aleaciones de Al. Forjadas o forjadas y envejecidas	30-150	4044 H13A	980-1250 980-1300	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	N1.3.C.UT (30.21)	Fundidas, no envejecidas	40-100	4044 H13A	980-1250 980-1300	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	N1.3.C.AG (30.22)	Fundición, o fundición y envejecido	70-140	4044 H13A	820-1100 820-1150	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	N3.3.U.UT (33.1)	Cobre y aleaciones de cobre	70-160	4044 H13A	820-1250 820-1300	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	N3.2.C.UT (33.2)	Latón y aleaciones de plomo (Pb < 1%)	50-200	4044 H13A	590-750 590-780	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500

Nota: el texto en **negrita** corresponde a la geometría recomendada
La calidad de la plaquita central siempre es 1044.

D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

CoroDrill® 881

Valores métricos

ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	Dureza Brinell HB	Calidad G	Velocidad de corte (m/min)	Diámetro de taladrado D _c mm	Geometría / Avance Longitud de broca		
							2-3xD -GM1 f _h mm/rev.	4xD -GM1 f _h mm/rev.	5xD -GM1 f _h mm/rev.
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Acero no aleado No templado 0.05-0.10% C	80-170	4024 4044	230-380 190-235	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
	P1.1.Z.AN (01.1)	No templado 0.05-0.25% C	90-200	4024 4044	230-350 170-225	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
	P1.2.Z.AN (01.2)	No templado 0.25-0.55% C	125-225	4024 4044	190-290 120-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.04-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.04-0.11
	P1.3.Z.AN (01.3)	No templado 0.55-0.80% C	150-250	4024 4044	170-275 105-175	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P1.3.Z.AN (01.4)	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-275	4024 4044	200-275 105-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P2.1.Z.AN (02.1)	Acero de baja aleación (no endurecido)	150-260	4024 4044	180-290 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.14 0.06-0.16 0.06-0.18	0.04-0.12 0.06-0.13 0.06-0.14	0.04-0.09 0.06-0.11 0.06-0.12
	P2.5.Z.HT (02.2)	Acero templado	220-450	4024 4044	90-230 75-140	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P3.0.Z.AN 03.11	Acero de alta aleación (recocido)	150-250	4024 4044	160-275 100-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.16 0.04-0.18	0.04-0.08 0.04-0.13 0.04-0.14	0.04-0.07 0.04-0.11 0.04-0.12
	P3.0.Z.HT (03.21)	Acero templado	250-350	4024 4044	80-200 70-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.11 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P1.5.C.UT (06.1)	Fundición de acero (sin alear)	90-225	4024 4044	140-310 125-190	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
M	P2.6.C.UT (06.2)	Baja aleación (elementos de aleación menos de 5%)	150-250	4024 4044	110-250 100-150	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.11 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P5.0.Z.AN (05.11)	Acero inoxidable ferrítico/ martensítico 13-25% Cr	150-270	4024 4044 2044	120-265 115-165 115-165	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.04-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.04-0.11
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenítico Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	4024 4044 2044	120-250 115-180 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.09
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Austenítico/ferrítico (dúplex)	200-320	4024 4044 2044	90-145 85-125 85-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.09
	M1.0.C.UT (15.21)	Fundiciones austeníticas	150-250	4024 4044 2044	150-200 80-155 80-155	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.06 0.04-0.08 0.04-0.09

GC1044 es la calidad universal para plaquita central en todos los materiales
GC1144 es la calidad optimizada para plaquita central en los materiales ISO M



CoroDrill® 881

Valores métricos

ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	Dureza Brinell HB	Calidad ○	Velocidad de corte (m/min)	Diámetro de taladrado D_c mm	Geometría / Avance Longitud de broca		
							2-3xD -GM1 f_n mm/rev.	4xD -GM1 f_n mm/rev.	5xD -GM1 f_n mm/rev.
S	S2.0.Z.AN	Aleaciones termorresistentes. Base de Ni	140-425	2044 4044	20-90 20-90	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.03-0.08	0.03-0.08	0.03-0.05
	S2.0.Z.AG (20.22)						0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05
	S2.0.C.NS (20.24)						0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05
	S4.2.Z.AN (23.21)	Titanio: aleaciones alfa, cerca de alfa y alfa + beta, recocidas	$Rm(MPa)$ 600-1500	2044 4044	40-135 40-135	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
	S4.3.Z.AG (23.22)	Titanio: aleaciones alfa + beta en condiciones envejecidas, aleaciones beta recocidas o envejecidas					0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
K	K1.1.C.NS (07.1)	Fundición maleable ferrítico (viruta corta)	110-145	4024 4044	140-230 80-145	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.16	0.04-0.12	0.04-0.11
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlítica (viruta larga)					0.08-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
	K2.1.C.UT (08.1)	Fundición gris: baja resistencia a la tracción	150-270	4024 4044	105-170 65-105	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
	K2.2.C.UT (08.2)	Alta resistencia a la tracción					0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
	K3.1.C.UT (09.1)	Fundición nodular (ferrítico)	200-330	4024 4044	125-230 75-140	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.11
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlítica					0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlítica	150-230	4024 4044	125-215 80-135	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Endurecido y templado					0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.11
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aleaciones de Al. Forjadas o forjadas y envejecidas	30-150	4044	300-385	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
	N1.3.C.UT (30.21)	Fundidas, no envejecidas					0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09
	N1.3.C.AG (30.22)	Fundición, o fundición y envejecido	40-100	4044	300-385	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.11
	N3.3.U.UT (33.1)	Cobre y aleaciones de cobre					0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07
	N3.2.C.UT (33.2)	Latón y aleaciones de plomo (Pb < 1%)	70-140	4044	250-335	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
							0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
			70-160	4044	250-380	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
							0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
			50-200	4044	180-230	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
							0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09
							0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.11

GC1044 es la calidad universal para plaquita central en todos los materiales

D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

CoroDrill® 881

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	Dureza Brinell HB	Calidad G	Velocidad de corte (ft/min)	Diámetro de taladrado D _c pulgadas	Geometría / Avance Longitud de broca		
							2-3xD -GM1 f _n pulg./rev.	4xD -GM1 f _n pulg./rev.	5xD -GM1 f _n pulg./rev.
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Acero no aleado	80-170	4024 4044	760-1250 620-770	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003
		No templado							
		0.05-0.10% C							
	P1.1.Z.AN (01.1)	No templado	90-200	4024 4044	750-1150 550-740	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003
		0.05-0.25% C							
	P1.2.Z.AN (01.2)	No templado	125-225	4024 4044	620-950 395-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004
		0.25-0.55% C							
	P1.3.Z.AN (01.3)	No templado	150-250	4024 4044	560-910 345-580	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004
		0.55-0.80% C							
	P1.3.Z.AN (01.4)	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-275	4024 4044	660-910 345-560	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004
F	P2.1.Z.AN (02.1)	Acero de baja aleación (no endurecido)	150-260	4024 4044	590-950 375-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.006 .002-.006 .002-.007	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005
	P2.5.Z.HT (02.2)	Acero templado	220-450	4024 4044	295-750 245-460	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P3.0.Z.AN (03.11)	Acero de alta aleación (recocido)	150-250	4024 4044	520-900 325-560	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.006 .002-.007	.002-.003 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.005
	P3.0.Z.HT (03.21)	Acero templado	250-350	4024 4044	265-660 230-410	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P1.5.C.UT (06.1)	Fundición de acero (sin alear)	90-225	4024 4044	455-1000 405-620	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.003 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003
M	P2.6.C.UT (06.2)	Baja aleación (elementos de aleación menos de 5%)	150-250	4024 4044	360-820 325-490	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P5.0.Z.AN (05.11)	Acero inoxidable ferrítico/martensítico 13-25% Cr	150-270	4024 4044 2044	390-870 375-540 375-540	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenítico Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	4024 4044 2044	390-820 375-590 375-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Austenítico/ferrítico (dúplex)	200-320	4024 4044 2044	295-475 280-410 280-410	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004
	M3.2.Z.AQ (05.52)								
	M1.0.C.UT (15.21)	Fundiciones austeníticas	150-250	4024 4044 2044	495-660 265-510 265-510	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004

GC1044 es la calidad universal para plaquita central en todos los materiales
GC1144 es la calidad optimizada para plaquita central en los materiales ISO M



CoroDrill® 881

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC (Núm. CMC)	Material	Dureza Brinell HB	Calidad C	Velocidad de corte (ft/min)	Diámetro de taladrado <i>D_c</i> pulgadas	Geometría / Avance Longitud de broca		
							2-3xD -GM1 <i>f_n</i> mm/rev.	4xD -GM <i>f_n</i> mm/rev.	5xD -GM <i>f_n</i> mm/rev.
S	S2.0.Z.AN	Aleaciones termorresistentes. Base de Ni	140-425	2044	65-290	.500-.686 .687-.826	.001-.004 .002-.004	.001-.004 .002-.004	.001-.003 .002-.003
	S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)			4044	65-290	.827-1.023	.002-.004	.002-.004	.002-.003
	S4.2.Z.AN (23.21)	Titanio: aleaciones alfa, cerca de alfa y alfa + beta, recocidas	<i>Rm</i> (MPa) 600-1500	2044	135-440	.500-.686 .687-.826	.002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004
	S4.3.Z.AG (23.22)	Titanio: aleaciones alfa + beta en condiciones envejecidas, aleaciones beta recocidas o envejecidas		4044	135-440	.827-1.023	.003-.006	.003-.005	.003-.004
K	K1.1.C.NS (07.1)	Fundición maleable ferrítico (viruta corta)	110-145	4024	460-750	.500-.686 .687-.826	.002-.007 .003-.008	.002-.005 .002-.006	.002-.005 .002-.005
				4044	260-475	.827-1.023	.004-.009	.003-.007	.002-.006
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlítica (viruta larga)	150-270	4024	345-560	.500-.686 .687-.826	.002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004
				4044	210-345	.827-1.023	.003-.007	.003-.006	.003-.005
	K2.1.C.UT (08.1)	Fundición gris: baja resistencia a la tracción	150-220	4024	690-1000	.500-.686 .687-.826	.002-.007 .003-.008	.002-.005 .002-.006	.002-.005 .002-.005
				4044	430-640	.827-1.023	.004-.009	.003-.007	.002-.006
	K2.2.C.UT (08.2)	Alta resistencia a la tracción	200-330	4024	410-750	.500-.686 .687-.826	.002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004
				4044	245-460	.827-1.023	.003-.007	.003-.006	.003-.005
	K3.1.C.UT (09.1)	Fundición nodular (ferrítico)	150-230	4024	410-750	.500-.686 .687-.826	.002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004
				4044	260-440	.827-1.023	.003-.007	.003-.006	.003-.005
	K3.3.C.UT (09.2)	Perlítica	200-330	4024	110-200	.500-.686 .687-.826	.002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004
				4044	70-125	.827-1.023	.003-.007	.003-.006	.003-.005
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Endurecido y templado	47-65	4024	100-265	.500-.686 .687-.826	.002-.004 .002-.006	.002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004
				4044	100-265	.827-1.023	.002-.007	.002-.006	.002-.005
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aleaciones de Al. Forjadas o forjadas y envejecidas	30-150	4044	980-1250	.500-.686 .687-.826	.002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004
						.827-1.023	.002-.007	.002-.006	.002-.005
	N1.3.C.UT (30.21)	Fundidas, no envejecidas	40-100	4044	980-1250	.500-.686 .687-.826	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.004
						.827-1.023	.002-.006	.002-.005	.002-.004
	N1.3.C.AG (30.22)	Fundición, o fundición y envejecido	70-140	4044	820-1100	.500-.686 .687-.826	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.004
						.827-1.023	.002-.006	.002-.005	.002-.004
	N3.3.U.UT (33.1)	Cobre y aleaciones de cobre	70-160	4044	820-1250	.500-.686 .687-.826	.002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004
						.827-1.023	.002-.007	.002-.006	.002-.005
	N3.2.C.UT (33.2)	Latón y aleaciones de plomo (Pb < 1%)	50-200	4044	590-750	.500-.686 .687-.826	.002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004
						.827-1.023	.002-.007	.002-.006	.002-.005

GC1044 es la calidad universal para plaquita central en todos los materiales

Brocas Coromant U, valores métricos

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell HB	Diám. de broca D_c mm	Avance f_n mm/r	Velocidad vc m/min	Geometría/Calidad			
							PRIMERA ELECCIÓN La mayor productividad		Complementarias	
P	01.0	Acero no aleado No templado 0,05-0,10% C	80-170	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.08 0.04-0.08 0.05-0.08 0.07-0.10 0.08-0.12	290 (230-380)	-53/3040 -53/3040 -53/3040 -53/3040 -53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	01.1	No templado 0,05-0,25% C	90-200	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.08 0.04-0.08 0.05-0.10 0.07-0.12 0.08-0.14	270 (225-345)	-53/3040 -53/3040 -53/3040 -53/3040 -53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	01.2	No templado 0,25-0,55% C	125-225	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.10 0.04-0.14 0.08-0.18 0.10-0.20 0.12-0.24	230 (190-290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	01.3	No templado 0,55-0,80% C	150-225	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.10 0.06-0.14 0.08-0.18 0.10-0.20 0.12-0.24	210 (170-275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	01.4	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-275	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.10 0.06-0.14 0.08-0.18 0.10-0.20 0.12-0.24	210 (200-275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	02.1	Acero de baja aleación No templado	150-260	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.10 0.06-0.12 0.10-0.16 0.11-0.18 0.12-0.22	220 (180-290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	02.2	Templado	220-450	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.10 0.06-0.14 0.10-0.18 0.10-0.20 0.12-0.24	170 (90-230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	03.11	Acero de alta aleación Recocido	50-250	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.08 0.04-0.14 0.08-0.18 0.10-0.20 0.12-0.24	180 (160-275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	03.21	Acero templado	250-450	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.10 0.06-0.12 0.10-0.16 0.11-0.18 0.12-0.22	130 (80-200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	06.1	Acero fundido No aleado	90-225	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.08 0.04-0.08 0.05-0.10 0.06-0.12 0.07-0.14	200 (140-310)	-53/3040 -53/3040 -53/3040 -53/3040 -53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	06.2	Baja aleación (elementos de aleación $\leq 5\%$)	150-250	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.10 0.06-0.12 0.10-0.16 0.11-0.18 0.12-0.22	160 (110-250)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
M	05.11	Acero inoxidable Ferrítico, martensítico Cr 13-25%	150-270	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.10 0.04-0.14 0.08-0.18 0.10-0.20 0.12-0.24	(120-265)	53/3040 53/3040 53/3040 53/3040 53/3040	53/1020	53/1120 53/1020 53/1020 53/1020 53/1020	53/1020
	05.21	Austenítico Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.10 0.04-0.12 0.08-0.14 0.10-0.16 0.11-0.18	150 (120-250)	53/3040 53/3040 53/3040 53/3040 53/3040	53/1020	53/1120 53/1020 53/1020 53/1020 53/1020	53/1020
	05.51 05.52	Austenítico Ferrítico (dúplex)	180-320	12.7-17.0 17.5-25.4 26.0-30.0 31.0-41.3 42.0-80.0	0.04-0.10 0.04-0.12 0.08-0.14 0.10-0.16 0.11-0.18	110 (90-145)	53/3040 53/3040 53/3040 53/3040 53/3040	53/1020	53/1120 53/1020 53/1020 53/1020 53/1020	53/1020

Posicionamiento de la
plaquita:

⊙ = Central

⊙ = Periférico

wiper

Geometría WM para el mecanizado de acero y fundición con una dureza < 200 HB bajo condiciones estables, incrementa el avance (fn) un 50%. Para aceros inoxidables de fácil mecanización bajo condiciones estables, incrementa el avance (fn) un 25%.

Brocas Coromant U, valores métricos

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell	Diám. de broca	Avance	Velocidad	Geometría/Calidad			
							PRIMERA ELECCIÓN		Complementarias	
							La mayor productividad			
			HB	D _c mm	f _n mm/r	vc m/min	⌀	⊙	⌀	⊙
M	15.21	Acero inoxidable Fundiciones austeníticas	150–250	12.7–17.0	0.04–0.08	110 (80–155)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.12			-53/1020	-53/1020	-53/1020
				26.0–30.0	0.05–0.12		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				31.0–41.3	0.06–0.14			-53/1020	-53/1020	-53/1020
				42.0–80.0	0.06–0.14			-53/1020	-53/1020	-53/1020
S	20.21 20.22 20.24	Aleaciones termorresistentes Con base Ni	140–425	12.7–17.0	0.03–0.08	50 (20–88)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.08			-53/1020	-53/1020	-53/1020
				26.0–30.0	0.06–0.10		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				31.0–41.3	0.08–0.12			-53/1020	-53/1020	-53/1020
				42.0–80.0	0.09–0.14			-53/1020	-53/1020	-53/1020
	23.21 23.22	Aleaciones de titanio aleaciones α, cerca de α y α+β. Aleaciones recocidas o envejecidas	600–1500	12.7–17.0	0.04–0.10	60 (40–132)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.12–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.14–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.16–0.20		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
K	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	110–145	12.7–17.0	0.04–0.14	170 (140–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.10–0.18				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.14–0.20				-53/1020	
				31.0–41.3	0.16–0.26				-53/1020	
				42.0–80.0	0.18–0.28				-53/1020	
	07.2	Perlítica (viruta larga)	150–270	12.7–17.0	0.04–0.10	140 (105–170)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	150–220	12.7–17.0	0.04–0.14	250 (210–310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.10–0.18				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.14–0.20				-53/1020	
				31.0–41.3	0.16–0.26				-53/1020	
				42.0–80.0	0.18–0.28				-53/1020	
	08.2	Alta resistencia a la tracción	200–330	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
	09.1	Fundición nodular Ferrítica	125–230	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–215)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
	09.2	Perlítica	200–300	12.7–17.0	0.04–0.10	150 (110–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
H	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	450	12.7–17.0	0.05–0.08	40 (30–80)	-53/3040	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.07–0.15				-53/1120	
N	30.12	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y envejecidas	30–150	12.7–17.0	0.04–0.12	350 (300–440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	30.21	Fundidas, no envejecidas	40–100	12.7–17.0	0.04–0.12	150 (30–440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	30.22	Fundición, o fundición y envejecido	70–140	12.7–17.0	0.04–0.12	300 (250–385)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleac. de fácil mecaniz. (Pb = 1%)	50–160	12.7–17.0	0.04–0.12	300 (250–385)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	33.2	Latón y aleaciones de plomo (Pb ≤ 1%)	50–160	12.7–17.0	0.04–0.12	230 (180–265)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A

Posicionamiento de la

⊙ = Central

⊙ = Periférico

Para datos de corte para plaquitas rascadoras Wiper, ver página J3.

Wiper

D
Fresado
E
Taladrado
F
Mandrinado
G
Sistemas portaherramientas
J
Información general

Brocas intercambiables U, valores en pulgadas

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell HB	Diám. de broca D _c pulgadas	Avance f _n pulg./rev.	Velocidad v _c p/min	Geometría/Calidad			
							PRIMERA ELECCIÓN La mayor productividad		Complementarias	
							⌀	⊙	⌀	⊙
P	01.0	Acero no aleado No templado 0,05-0,10% C	80–170	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.003 .001-.003 .002-.003 .003-.004 .004-.006	950 (755–1245)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	01.1	No templado 0,05-0,25% C	90–200	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.003 .001-.003 .002-.003 .003-.004 .004-.006	885 (740–1130)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	01.2	No templado 0,25–0,55% C	125–225	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .001-.006 .003-.007 .004-.008 .005-.009	755 (625–950)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	01.3	No templado 0,55-0,80% C	150–225	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .002-.006 .003-.007 .004-.008 .005-.009	690 (560–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	01.4	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180–275	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .002-.006 .003-.007 .004-.008 .005-.009	690 (655–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	02.1	Acero de baja aleación No templado	150–260	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .002-.005 .004-.006 .004-.007 .005-.009	720 (590–950)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	02.2	Templado	220–450	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .002-.006 .004-.007 .004-.008 .005-.009	560 (295–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	03.11	Acero de alta aleación Recocido	50–250	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.003 .001-.006 .003-.007 .004-.008 .005-.009	590 (525–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	03.21	Acero templado	250–450	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .002-.005 .004-.006 .004-.007 .005-.009	1425 (260–655)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	06.1	Acero fundido No aleado	90–225	.689-1.000 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.003 .001-.003 .002-.004 .002-.005 .003-.006	655 (460–1020)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	06.2	Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)	150–250	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .002-.005 .004-.006 .004-.007 .005-.009	525 (360–820)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
M	05.11	Acero inoxidable Ferrítico, martensítico Cr 13-25%	150–270	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .001-.006 .003-.007 .004-.008 .005-.009	560 (395–870)	53/3040	53/1020	53/1120 53/1020 53/1020 53/1020 53/1020	53/1020
	05.21	Austenítico Ni > 8%, 13-25% Cr	150–275	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .001-.005 .003-.006 .004-.006 .004-.007	490 (395–820)	53/3040	53/1020	53/1120 53/1020 53/1020 53/1020 53/1020	53/1020
	05.51 05.52	Austenítico Ferrítico (dúplex)	180–320	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .001-.005 .003-.006 .004-.006 .004-.007	360 (295-475)	53/3040	53/1020	53/1120 53/1020 53/1020 53/1020 53/1020	53/1020

Posicionamiento de la
plaquita: ⌀ = Central
 ⊙ = Periférico

 Geometría WM para el mecanizado de acero y fundición con una dureza < 200 HB bajo condiciones estables, incremente el avance (fn) un 50%. Para aceros inoxidables de fácil mecanización bajo condiciones estables, incremente el avance (fn) un 25%.



Brocas intercambiables U, valores en pulgadas

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell HB	Diám. de broca D _c pulgadas	Avance f _n pulg./rev.	Velocidad v _c p/min	Geometría/Calidad			
							PRIMERA ELECCIÓN La mayor productividad		Complementarias	
							⌚	⊙	⌚	⊙
M	15.21	Acero inoxidable Fundiciones austeníticas	150–250	.500-.669	.001-.004	360 (260–510)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.001-.005		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.024-1.181	.003-.006		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.220-1.614	.002-.006		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
S	20.21 20.22 20.24	Aleaciones termorresistentes Con base Ni	140–425	.500-.669	.001-.003	165 (65–290)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.001-.004		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.024-1.181	.002-.004		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.220-1.614	.003-.005		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
	23.21 23.22	Aleaciones de titanio aleaciones α, cerca de α y α+β. Aleaciones recocidas o envejecidas	600–1500	.500-.669	.001-.004	195 (130–430)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.003-.006		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.024-1.181	.005-.006		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.220-1.614	.006-.007		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
K	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	110–145	.500-.669	.001-.006	560 (460–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.004-.007		-53/1020	-53/1020	-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.006-.008		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.220-1.614	.006-.010		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
	07.2	Perlítica (viruta larga)	150–270	.500-.669	.001-.004	460 (345–560)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.003-.006		-53/1020	-53/1020	-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.005-.007		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.220-1.614	.006-.008		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	150–220	.500-.669	.001-.006	820 (690–1020)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.004-.007		-53/1020	-53/1020	-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.006-.008		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.220-1.614	.006-.010		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
	08.2	Alta resistencia a la tracción	200–330	.500-.669	.001-.004	560 (410–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.003-.006		-53/1020	-53/1020	-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.005-.007		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.220-1.614	.006-.008		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
	09.1	Fundición nodular Ferrítica	125–230	.500-.669	.001-.004	560 (410–705)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.003-.006		-53/1020	-53/1020	-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.005-.007		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.220-1.614	.006-.008		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
	09.2	Perlítica	200–300	.500-.669	.001-.004	490 (360–655)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.003-.006		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.024-1.181	.005-.007		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				1.220-1.614	.006-.008		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
H	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	450	.500-.669	.003-.004	130 (100–260)	-53/3040	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				.689-1.000	.003-.006		-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
N	30.12	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y envejecidas	30–150	.500-.669	.001-.005	1150 (985–1440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002-.006		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.024-1.181	.004-.007		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.220-1.614	.005-.009		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	30.21	Fundidas, no envejecidas	40–100	.500-.669	.001-.005	490 (100–1440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002-.006		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.024-1.181	.004-.007		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.220-1.614	.005-.009		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	30.22	Fundición, o fundición y envejecido	70–140	.500-.669	.001-.005	985 (820–1260)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002-.006		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.024-1.181	.004-.007		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.220-1.614	.005-.009		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleac. de fácil mecaniz. (Pb = 1%)	50–160	.500-.669	.001-.005	985 (820–1260)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002-.006		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.024-1.181	.004-.007		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.220-1.614	.005-.009		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	33.2	Latón y aleaciones de plomo (Pb ≤ 1%)	50–160	.500-.669	.001-.005	755 (590–870)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002-.006		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.024-1.181	.004-.007		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				1.220-1.614	.005-.009		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A

Posicionamiento de la
plaquita:

⊙ = Central

⌚ = Periférico

Wiper

Para datos de corte para plaquitas
rascadoras Wiper, ver página J3.

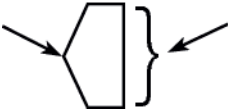
Calidades para taladrado

	ISO	ANSI	Brocas enterizas/soldadas	Brocas con placas intercambiables	
P Acero	01	C8			▲
	10	C7			
	20				
	30	C6	H10F GC 1020 GC 1220 P20	GC 1044 4044 GC 4034 GC 4024 GC 4014	
	40	C5			
	50				▼
M Acero inoxidable	10	-			▲
	20	-			
	30	-	GC 1220 K20	GC 1044 4044 GC 1144 GC 4034 GC 4024	
	40	-		GC 2044	▼
K Fundición	01	C4			▲
	10	C3			
	20	C2	H10F GC 1220 1020 GC 1210 K20	GC 1044 4044 GC 4034 GC 4024 GC 4014	
	30	C1			
	40				▼
N Metales no-férreos	01	C4			▲
	10	C3	GC N20C GC 1220 GC N20D K20		
	20	C2		GC 1044 4044 H13A	
	30	C1	H10F GC 1020		▼
S Superaleaciones termorresistentes	10	-			▲
	20	-		GC 1144 H13A	
	30	-	H10F GC 1020 GC 1220	GC 1044 4044 GC 2044	
	40	-			▼
H Materiales endurecidos	01	C4			▲
	10	C3	GC 1020 GC 1220 K20		
	20	C2		GC 1044 4044 GC 4024	
	30	C1			▼

La posición y forma de los símbolos de calidad indican el correspondiente campo de aplicación.

Centro del campo de aplicación.

Campo de aplicación recomendado.



- ▲ Estable
- ▼ Inestable

Calor

- ◀ Baja
- ▶ Alta

Calidades para brocas enterizas



Acero, acero fundido, fundición maleable de viruta larga.

GC1220 (HC) – P25 (P10-P30)

Sustrato de metal duro de grano fino con excelente combinación de dureza y tenacidad. Incorpora un recubrimiento de PVD con 3-5 micras de nanocapa de TiAlN que ofrece una seguridad muy buena de la línea del filo. Calidad de primera elección para producción mixta en todo tipo de materiales.

GC1020 (HC) – P25 (P10-P30)

Calidad con recubrimiento PVD para taladrado en la mayor parte de materiales. Sustrato de metal duro de grano fino con recubrimiento de TiCN+TiN. Amplia área de aplicación

P20 (HC) – P20 (P10-P30)

Recubrimiento de PVD, TiN en sustrato resistente al desgaste. Aplicaciones de acero generales.

H10F (HW) – P25 (P15-P35)

Calidad de metal duro de grano fino sin recubrimiento con buena resistencia del filo. Adecuada para taladrado en la mayor parte de materiales con velocidad y avance reducidos.



Acero inoxidable austenítico/ferrítico/martensítico

GC 1220 (HC) – M30 (M20-M40)

Metal duro de grano fino con una excelente combinación de dureza y tenacidad. El metal duro tiene un recubrimiento por PVD con 3 micras de nanocapa de TiAlN que ofrece muy buena seguridad del filo. Calidad de primera elección para acero, acero inoxidable y fundición en Coromant Delta C.

K20 (HC) – M20 (M10-M30)

Recubrimiento de PVD con sustrato de TiN sobre WC-Co. Acero inoxidable, fundición, aluminio y determinados materiales termorresistentes.



Fundición

GC 1210 (HC) – K15 (K10-K25)

Sustrato de metal duro integral y muy resistente al desgaste, con contenido de fase gamma. El sustrato incorpora un revestimiento de AlCrN que le proporciona una excelente resistencia frente al desgaste y la oxidación, así como una buena resistencia al calor. Calidad de PVD ideal de la gama Coromant Delta-C para el taladrado a velocidades de medias a altas en todo tipo de fundición.

GC 1220 (HC) – K20 (K10-K30)

Metal duro de grano fino con una excelente combinación de dureza y tenacidad. El metal duro tiene un recubrimiento por PVD con 3 micras de nanocapa de TiAlN que ofrece muy buena seguridad del filo. Calidad de primera elección para acero, acero inoxidable y fundición en Coromant Delta C.

GC1020 (HC) – K20 (K10-K20)

Calidad con recubrimiento PVD para taladrado en la mayor parte de materiales. Sustrato de metal duro de grano fino con recubrimiento de TiCN+TiN. Amplia área de aplicación

K20 (HC) – K20 (K05-K20)

Recubrimiento de PVD con sustrato de TiN sobre WC-Co. Acero inoxidable, fundición, aluminio y determinados materiales termorresistentes.

H10F (HW) – K25 (K15-K35)

Calidad de metal duro de grano fino sin recubrimiento con buena resistencia del filo. Adecuada para taladrado en la mayor parte de materiales con velocidad y avance reducidos.



Metales no féreos, plástico, madera

N20C (HC) – N20 (N05-N30)

Metal duro fino con recubrimiento de diamante. Primera elección para el taladrado sin refrigerante de plástico reforzado con fibra de carbono. Excelente vida útil de la herramienta. Reducido coeficiente de fricción. Dimensiones estables del agujero. Rentable. Sin segundo rectificado. Para paquetes de CFRP/aluminio se prefiere el recubrimiento similar a diamante (DLC, por sus siglas en inglés), ya que existe un menor riesgo de formación de escamas en el aluminio.

N20D (HC) – N20 (N05-N30)

Metal duro de grano fino con una excelente combinación de dureza y tenacidad. El grano fino contribuye a mantener la agudeza del filo durante todo el periodo útil de la herramienta. El metal duro tiene un recubrimiento PVD uniforme de TiAlN que aporta resistencia al desgaste y reduce la adherencia al material de trabajo en la parte del filo.

Primera elección para aluminio con contenido de silicio hasta un 12%.

K20 (HC) – N15 (N10-N25)

Recubrimiento de PVD con sustrato de TiN sobre WC-Co. Acero inoxidable, fundición, aluminio y determinados materiales termorresistentes.

H10F (HW) – N20 (N10-N30)

Calidad de metal duro de grano fino sin recubrimiento con buena resistencia del filo. Adecuada para taladrado en la mayor parte de materiales con velocidad y avance reducidos.

GC1020 (HC) – N20 (N10-N30)

Calidad con recubrimiento PVD para taladrado en la mayor parte de materiales. Sustrato de metal duro de grano fino con recubrimiento de TiCN+TiN. Amplia área de aplicación

GC1220 (HC) – N10 (N10-N30)

Sustrato de metal duro de grano fino con excelente combinación de dureza y tenacidad. Tiene un recubrimiento por PVD con 3-5 micras de nanocapa de TiAlN que ofrece muy buena seguridad del filo. Calidad de primera elección para producción mixta en todo tipo de materiales.

Calidades para brocas enterizas

S Aleaciones termorresistentes Aleaciones de titanio

GC1020 (HC) – S25 (S10-S30)
Calidad con recubrimiento PVD para taladrado en la mayor parte de materiales. Sustrato de metal duro de grano fino con recubrimiento de TiCN+TiN. Amplia área de aplicación

H10F (HW) –S30 (S25-S35)
Calidad de metal duro de grano fino sin recubrimiento con buena resistencia del filo. Adecuada para taladrado en la mayor parte de materiales con velocidad y avance reducidos.

GC 1220 (HC) – S25 (S15 -S35)
Metal duro de grano fino con una excelente combinación de dureza y tenacidad. El metal duro tiene un recubrimiento por PVD con 3 micras de nanocapa de TiAlN que ofrece muy buena seguridad del filo. Calidad de primera elección para acero, acero inoxidable y fundición en Coromant Delta C.

H Acero templado

GC 1220 (HC) – H20 (H05 –H30)
Metal duro de grano fino con una excelente combinación de dureza y tenacidad. El metal duro tiene un recubrimiento por PVD con 3 micras de nanocapa de TiAlN que ofrece muy buena seguridad del filo. Calidad de primera elección para acero, acero inoxidable y fundición en Coromant Delta C.

K20 (HC) – H15 (H05-H25)
Recubrimiento de PVD con sustrato de TiN sobre WC-Co. Acero inox, fundición, aluminio y materiales termorresistentes.

GC1020 (HC) – H15 (H05-H25)
Calidad con recubrimiento PVD para taladrado en la mayor parte de materiales. Sustrato de metal duro de grano fino con recubrimiento de TiCN+TiN. Amplia área de aplicación

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
- HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).
- CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.
- CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).
- CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para brocas de plaquitas intercambiables



Acero, acero fundido, fundición maleable de viruta larga.

GC4014 (HC) – P15 (P05-P30)

Calidad básica como plaquita periférica. Avance de bajo a medio a velocidades de corte elevadas. Alta resistencia al desgaste y a la deformación plástica.

GC4024 (HC) – P20 (P10-P35)

Calidad para plaquita periférica. Excelente tenacidad y muy alta resistencia al desgaste. Para fuerzas de corte de moderadas a muy elevadas. Calidad con recubrimiento MT-CVD.

GC1044 (HC) – P40 (P25-P50)

Elección básica como plaquita central en el área de aplicación ISO P. Calidad con recubrimiento PVD con excelente resistencia al desgaste y tenacidad para velocidades de corte bajas y altas.

GC4034 (HC) - P30 (P20-P40)

Calidad optimizada para brocas de diámetro pequeño. Excelente resistencia al desgaste. Para velocidades de corte entre moderadas y altas. Calidad con recubrimiento MT-CVD.

GC4044 (HC) – P40 (P25-P50)

1044 – P40 (P25-P50)

Elección básica de plaquita central para el área de aplicación ISO P. Calidad con recubrimiento PVD con excelente resistencia al desgaste y tenacidad a velocidades de corte moderadas y bajas.



Acero inoxidable austenítico/ferrítico/martensítico

GC1144 (HC) – M35 (M20-M40)

Calidad ISO M central optimizada basada en metal duro de grano fino con un nuevo recubrimiento de PVD óxido con el que se obtiene una excelente resistencia al desgaste y la aparición de filo de aportación en todo tipo de aceros inoxidables.

GC2044 (HC) – M35 (M20-M40)

Calidad ISO M periférica optimizada basada en metal duro de grano fino con un nuevo recubrimiento de PVD óxido con el que se obtiene una excelente resistencia al desgaste y la aparición de filo de aportación en todo tipo de aceros inoxidables.

GC4024 (HC) – M20 (M10-M35)

Calidad para plaquita periférica. Excelente tenacidad del filo y una elevada resistencia al desgaste. Muy buena resistencia contra los filos de aportación. Para velocidades de corte de medias a elevadas. Calidad MT con recubrimiento de CVD.

GC1044 (HC) – M35 (M20-M40)

Elección básica de plaquita central para el área de aplicación ISO M. Calidad con recubrimiento PVD que ofrece excelente tenacidad y resistencia a la formación de filo de aportación.

GC4034 (HC) - M30 (M20-M35)

Calidad suplementaria para acero inoxidable. Excelente resistencia al desgaste y a la formación de filo de aportación. Para velocidades de corte entre medias y altas. Calidad con recubrimiento MT-CVD.

GC4044 (HC) – M35 (M20-M40)

Calidad para área de aplicación ISO M. Con recubrimiento por PVD con excelente tenacidad del filo de corte y resistencia al filo de aportación.

Calidades para brocas de plaquitas intercambiables

K

Fundición

GC4014 (HC) – K15 (K01-K25)
Calidad para plaquita periférica. Acabado y desbaste ligero de fundición a velocidades de corte elevadas.

GC4024 (HC) – K20 (K05-K30)
Calidad para plaquita periférica. Muy buena combinación de tenacidad y resistencia al desgaste. Calidad universal para velocidades de corte medias y altas. Calidad con recubrimiento MT-CVD.

GC1044 (HC) – K25 (K10-K35)
Elección básica de plaquita central para el área de aplicación ISO K. Calidad con recubrimiento PVD para operaciones que exijan tenacidad.

GC4034 (HC) - K20 (K10-K30)
Calidad optimizada para brocas de diámetro pequeño. Excelente resistencia al desgaste. Para velocidades de corte entre moderadas y altas. Calidad con recubrimiento MT-CVD.

GC4044 (HC) – K25 (K10-K35)
Elección básica como plaquita periférica para áreas de aplicación ISO K. Una calidad con recubrimiento por PVD con excelente resistencia al desgaste y tenacidad a velocidades de corte de bajas a moderadas.

N

Metales no féreos, plástico, madera

GC1020 (HC) – (N10-N30)
Elección básica como plaquita central para las operaciones que demanden tenacidad. Una calidad con recubrimiento por PVD.

GC1120 (HC) – (N10-N30)
Adecuada para aplicaciones que demanden tenacidad, como plaquita periférica para la broca Coromant U en la gama de diámetros 12.7-17 mm. Buena combinación de resistencia al desgaste y tenacidad. Una calidad con recubrimiento por PVD.

H13A (HW) – (N10-N25)
La calidad universal para velocidades de corte de bajas a moderadas. Aconsejable para plaquitas centrales y periféricas.

GC1044 (HC) – (N10-N30)
Elección básica de plaquita central para el área de aplicación ISO N. Calidad con recubrimiento PVD con excelente resistencia al desgaste y tenacidad a velocidades de corte moderadas y muy altas.

GC4044 (HC)– (N10-N30)
Elección tenaz de plaquita periférica para el área de aplicación ISO N. Calidad con recubrimiento PVD que ofrece excelente tenacidad y resistencia a la formación de filo de aportación.



Calidades para brocas de plaquitas intercambiables



Aleaciones termorresistentes Aleaciones de titanio

H13A (HW) – S20 (S15-S25)

Calidad complementaria para aleaciones termorresistentes y titanio. Buena agudeza de filo, resistencia al desgaste y tenacidad. Adecuada tanto para plaquita central como periférica. Calidad sin recubrimiento.

GC1044 (HC) – S30 (S20-S35)

Elección básica de plaquita central para el área de aplicación ISO S. Calidad con recubrimiento PVD con excelente resistencia al desgaste y tenacidad a velocidades de corte moderadas y bajas.

GC4044 (HC) – S30 (S20-S35)

Elección básica de plaquita periférica para el área de aplicación ISO S. Calidad con recubrimiento por PVD que ofrece excelente tenacidad y resistencia a la formación de filo de aportación.

GC1144 (HC) – S35 (S20-S40)

Calidad central complementaria para materiales ISO S.

GC2044 (HC) – S30 (S20 – S30)

Calidad ISO S periférica y complementaria basada en un metal duro integral de grano fino con un nuevo recubrimiento de PVD óxido.



Acero templado

GC4024 (HC) – H15 (H05-H25)

Calidad para plaquita periférica. Buena tenacidad y muy alta resistencia al desgaste. Para fuerzas de corte de moderadas a muy elevadas. Calidad con recubrimiento MT-CVD.

GC1044 (HC) – H20 (H10-H30)

Elección básica de plaquita central para el área de aplicación ISO H. Calidad con recubrimiento PVD con excelente resistencia al desgaste y tenacidad a velocidades de corte moderadas y bajas.

GC4044 (HC) – H20 (H10-H30)

La elección básica para plaquita periférica en áreas de aplicación ISO H. Calidad con recubrimiento por PVD con excelente tenacidad del filo y resistencia al filo de aportación.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3).

CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3) y también otros componentes.

CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si_3N_4).

CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Herramientas para agujeros profundos en máquinas convencionales



CoroDrill® 805 incrementa la eficiencia del taladrado profundo y ahora está disponible como herramienta estándar. Puede taladrar hasta 15 x diámetro del agujero en una máquina convencional, sin desplazar la pieza a una máquina específica para taladrado profundo.

La broca de alta productividad CoroDrill 805 ofrece el mismo acabado superficial que los métodos de taladrado profundo. La herramienta consigue un proceso de mecanizado seguro con tecnología de plaquita intercambiable y se puede utilizar para aplicaciones de mecanizado de agujeros en ejes de acero y piezas para trenes de aterrizaje de titanio.

Aplicación

- Gama de diámetros: 25-60 mm
- Tolerancia: IT10
- Relación longitud/diám. del agujero: 8-12 x D
- Material: acero, fundición, titanio
- Piezas típicas: ejes, trenes de aterrizaje

Ventajas

- Mecanizado de agujeros profundos sin montaje adicional
- Consigue la misma calidad que el taladrado profundo
- Evacuación de viruta muy eficaz
- No se requiere potencia adicional de bombeo de refrigerante
- Amplia disponibilidad de herramientas estándar

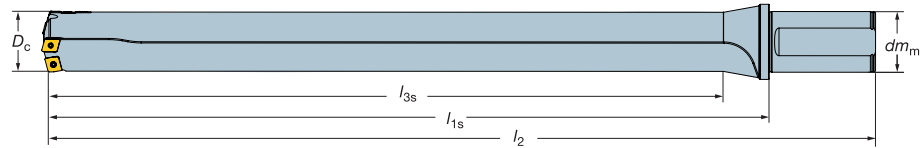
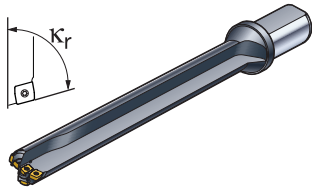
CoroDrill 805 se puede utilizar en centros de mecanizado convencionales, tornos y centro de tornofresado con gran eficacia.



CoroDrill® 805 8-12 x Dc

Diámetro de broca 25 - 60 mm (1,000 - 2,000 pulgadas)

Mango cilíndrico

 l_{1s} = longitud de programación

Tolerancia de agujero:

IT 10

Acabado superficial:

<Ra 2 μ m (<Ra 80 μ pulg.) comparable con CoroDrill 800

Materiales de la pieza de trabajo:

ISO P, M, K, N y S

Máquinas:

Centros de mecanizado horizontal, tornos de mandrinar y máquinas multi-tarea (torno fresado).

Refrigerante:

Entrada de refrigerante interior

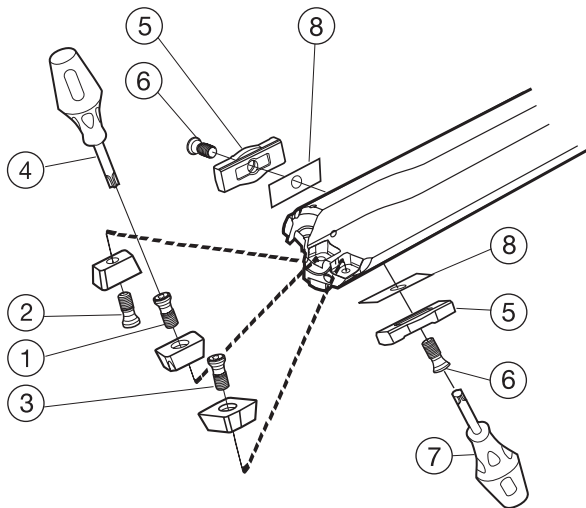
Dimensiones métricas

Diám. de broca D_c mm	Código de pedido	Dimensiones, mm				Plaquita central	Plaquita intermedia	Plaquita periférica	Patín guía
		dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}				
25	805-D2500L32-120	32	323.5	383.5	302.5	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
30	805-D3000L32-120	32	387	447	363	800-06 T3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
32	805-D3200L32-100	32	348.4	408.4	323.2	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
38	805-D3800L40-100	40	412.6	482.6	383.2	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
40	805-D4000L40-110	40	474	544	444	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
45	805-D4500L40-100	40	487.5	557.5	454.5	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
50	805-D5000L50-100	50	541	621	505	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-10A
60	805-D6000L50-080	50	528	608	486	800-12 T3 08M-C-G	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A

Dimensiones en pulgadas

Diám. de broca D_c pulgadas	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas				Plaquita central	Plaquita intermedia	Plaquita periférica	Patín guía
		dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}				
1.000	A805-D1000LX31-120	1.250	12.937	15.299	12.098	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
1.250	A805-D1250LX31-120	1.250	16.110	18.472	15.126	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.375	A805-D1375LX38-100	1.500	14.945	17.701	13.886	800-08 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.500	A805-D1500LX38-100	1.500	16.287	19.043	15.150	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.750	A805-D1750LX50-100	2.000	18.961	22.110	17.673	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
1.875	A805-D1875LX50-100	2.000	20.299	23.449	18.941	800-12 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-10A
2.000	A805-D2000LX50-100	2.000	21.638	24.787	20.201	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-10A

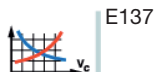
Las plaquitas deben pedirse por separado. Para información sobre pedidos, consulte el catálogo de taladrado profundo.



8	Dimensiones, mm (pulg.)		
Juego de placas de apoyo (8 piezas)	s	l	b
5549 127-85	0.02 (.0008)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-86	0.03 (.0012)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-88	0.02 (.0008)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-89	0.03 (.0012)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-91	0.02 (.0008)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-92	0.03 (.0012)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-94	0.02 (.0008)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-95	0.03 (.0012)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-97	0.02 (.0008)	35 (1.378)	12 (.472)
5549 127-98	0.03 (.0012)	35 (1.378)	12 (.472)

Nota: no añadir más de 0,05 mm de grosor de las placas de apoyo

Gama de diámetros:	1	2	3	4	5	6	7
D_c mm	Tornillo de la plaqueta central	Tornillo de la plaqueta intermedia	Tornillo de la plaqueta periférica	Llave (Torx Plus)	Patín guía	Tornillo del patín guía	Llave (Torx Plus)
25	5513 020-05	5513 020-05	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	800-06A	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
30	-	5513 020-05	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	800-06A	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
	5513 020-34	-	-	5680 046-01 (8IP)			
32-38	5513 020-34	5513 020-34	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	800-07A	416.1-832	5680 046-04 (9IP)
40-60	5513 020-34	5513 020-34	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	800-08A-12A	5513 020-16	5680 046-05 (10IP)



Patines guía

para cabeza ajustable de broca enteriza ajustable T-Max 424.10/A424.10



Diám. de cabeza de broca	Patines guía	P	M	K	N	S	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
		GC	GC	GC	GC	GC						
mm (pulgadas)	Código de pedido	PM1	PM1	PM1	PM1	PM1	b mm	b pulg.	l mm	l pulg.	s mm	s pulg.
63.5-74.99 (2.480-2.952)	800-14 D065	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
75.0-84.99 (2.953-3.346)	800-16 D075	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
85.0-99.99 (3.346-3.936)	800-18 D085	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
100-109.99 (3.937-4.330)	800-20 D100	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
110-119.99 (4.331-4.724)	800-22 D110	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
120-129.99 (4.724-5.118)	800-24 D120	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
130-139.99 (5.118-5.511)	800-26 D130	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335

Nota: En el caso de diámetros de cabezal de broca superiores a 140 mm (5,512 pulgadas), pueden solicitarse patines guía como pedido especial. Contacte a su representante Sandvik local para mayor información.

Datos de corte, valores métricos

ISO	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específic a kc 0,4 N/mm²	Dureza Brinell HB	Geometría/Calidad			Calidad del patín guía	Velocidad de corte vc m/min	Avance (f _n) mm/r	
					Plaquitas					Diám. de taladrado, mm	
					P	I	C			25.00-43.00	43.00-65.00
P	01.1	Acero no aleado No templado 0,1–0,25% C	2000	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	01.2	No templado 0,25–0,55% C	2100	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	01.3	No endurecido 0,55–0,80% C	2180	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	01.4	Acero con alto contenido en carbono, recocido	2320	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	Acero de baja aleación										
	02.1	No templado	2100	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	02.2	Endurecido y templado	2775	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	Acero de alta aleación										
	03.11	Recocido	2500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	03.13	Acero rápido (HSS) recocido	2750	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	03.21	Acero de herram. templado	3750	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.29	0.20-0.30
	03.22	Acero templado, otros	4000	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.20-0.29	0.20-0.30
	Fundición										
	06.1	No aleado	1800	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	06.2	Baja aleación (elementos de aleación < 5%)	2100	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	Fundición										
	06.32	Inoxidable austenítico	2300	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	0.11-0.25	0.20-0.29
	06.33	Acero al manganeso, 12–14% Mn	3600	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	0.11-0.25	0.20-0.29
K	Maleable										
	07.1	Ferrítica	950	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.29	0.24-0.31
	07.2	Perlítica	1100	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.29	0.24-0.31
	Gris										
	08.1	Baja resistencia a la tracción	1100	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	08.2	Alta resistencia a la tracción	1290	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	Nodular										
	09.1	Ferrítica	1050	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	09.2	Perlítica	1750	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.29	0.24-0.31
M	Laminado/forjado										
	05.11	Ferrítico, martensítico No templado	2300	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.30	0.20-0.33
	Laminado/forjado Austenítico										
	05.21		2600	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.30	0.20-0.33
	Laminado/forjado										
05.51	Austenítico/ferrítico (dúplex) no soldable ≥ 0,06 % C	2600	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.25	0.20-0.25	
05.52	Austenítico/ferrítico (dúplex) soldable < 0,05 % C	3000	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-90	0.11-0.25	0.20-0.25	

Datos de corte, valores métricos

ISO	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específico a kc 0,4 N/mm²	Dureza Brinell HB	Geometría/Calidad			Calidad del patín guía	Velocidad de corte vc m/min	Avance (f _n) mm/r	
					Plaquitas					Diám. de taladrado, mm	
					P	I	C			25.00-43.00	43.00-65.00
N	30.11	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	500	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	800	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	30.21	Aleaciones de aluminio Fundidas, no envejecidas	750	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	30.22	Fundición, o fundición y envejecido	900	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de corte libre (Pb > 1%)	700	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	33.2	Latón y bronce al plomo (Pb ≤ 1%)	700	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
S	20.11	Base de hierro Recocidas o tratadas en solución	3000	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
	20.21	Base de níquel Recocidas o tratadas en solución	3320	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
	20.31	Base de cobalto Recocidas o tratadas en solución	3300	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
	23.21	Titanio Aleaciones recocidas alfa, cerca de alfa y alfa + beta	1675	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	20-40	0.09-0.22	0.20-0.25

Método

1. Prepare un agujero guía corto, mín. 12 mm de profundidad para 25 mm de diámetro y mín. 20 mm de profundidad para 65 mm de diámetro. Para conseguir un agujero con una tolerancia más estrecha, el diámetro del agujero guía debe ser H8, que se consigue normalmente mediante interpolación helicoidal con una fresa integral de metal duro. Si no resulta crítico para la tolerancia de agujero, el agujero guía se puede taladrar con CoroDrill 880 en el diámetro correspondiente.
2. Haga avanzar CoroDrill 805 dentro del agujero guía con una rotación lenta y aplicando refrigerante.
3. Valor de rpm inicial y movimiento de avance.

Datos de corte, valores en pulgadas

ISO	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específi ca kc 0,016 lbs/pulg.²	Dureza Brinell HB	Geometría/Calidad			Calidad del patín guía	Velocidad de corte v _c p/min	Avance (f _n), pulgadas/rev		
					Plaquitas					Diámetro de broca, pulgadas		
					P	I	C			.984-1.693	1.694-2.559	
P	01.1	1018, 1020, 1215	Acero no aleado No templado 0,1–0,25% C	290,000	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.016	.005-.017
	01.2	1045, 1050, 1335	Acero no aleado 0,25–0,55% C	304,500	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.016	.005-.017
	01.3	1055, 1060	No endurecido 0,55–0,80% C	316,100	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.016	.005-.017
	01.4	1095	Acero con alto contenido en carbono, recocido	336,400	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.016	.005-.017
	Acero de baja aleación											
	02.1	4140, 52100, 8620	No templado	290,000	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-390	.004-.016	.007-.017
	02.2	4140, 52100, 8620	Endurecido y templado	402,375	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.016	.007-.017
	Acero de alta aleación											
	03.11	D3, H13, A2	Recocido	362,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-390	.004-.016	.007-.017
	03.13	M3, M35	Acero rápido (HSS) recocido	398,750	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-390	.004-.016	.007-.017
	03.21	D3, H13, A2	Acero de herram. templado	543,750	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.014	.007-.015
	03.22	D3, H13, A2	Acero templado, otros	580,000	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.014	.007-.015
	Fundición											
	06.1	1018, 1045, 1055	No aleado	261,000	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.016	.007-.017
06.2	4140, 52100, 8620	Baja aleación (elementos de aleación < 5%)	290,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.016	.007-.017	
Fundición												
06.32		Inoxidable austenítico	333,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	160-330	.004-.012	.007-.014	
06.33		Acero al manganeso, 12–14% Mn	522,000	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	115-280	.004-.012	.007-.014	
K	Maleable											
	07.1	3510	Ferrítica	137,750	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	260-390	.004-.014	.009-.016
	07.2	40010, 50005	Perlítica	159,500	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	260-390	.004-.014	.009-.016
	Gris											
	08.1	Class 20, 25, 30	Baja resistencia a la tracción	159,500	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	195-360	.004-.014	.009-.016
	08.2	Class 45, 50, 60	Alta resistencia a la tracción	187,050	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	195-360	.004-.014	.009-.016
	Nodular											
09.1	60-40-18, 80- 55-56	Ferrítica	152,250	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	160-360	.004-.014	.009-.016	
09.2	100-70-03	Perlítica	253,750	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	160-360	.004-.014	.009-.016	
M	Laminado/forjado											
	05.11	403, 405, 410	Ferrítico, martensítico No templado	333,500	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.012	.008-.013
	Laminado/forjado											
	05.21	304, 316, 318	Austenítico	377,000	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.012	.008-.013
J	05.51	S31500, S32900	Laminado/forjado Austenítico/ferrítico (dúplex) no soldable ≥ 0,06 % C	377,000	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.010	.008-.010
	05.52	S32304, S31803	Austenítico/ferrítico (dúplex) soldable < 0,05 % C	435,000	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-260	.004-.010	.008-.010

Datos de corte, valores en pulgadas

ISO	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específi ca kc 0,016 lbs/pulg.²	Dureza Brinell HB	Geometría/Calidad			Calidad del patín guía	Velocidad de corte v _c p/min	Avance (f _n), pulgadas/rev		
		Descripción Condición			Plaquitas					Diámetro de broca, pulgadas		
					P	I	C			.984-1.693	1.694-2.559	
N	30.11	7075, 2024, 7010	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	72,500	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
	30.12	7075, 2024, 7010	Forjadas o forjadas y envejecidas	116,000	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
			Aleaciones de aluminio									
	30.21	7075, 2024, 7010	Fundidas, no envejecidas	108,750	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
	30.22	7075, 2024, 7010	Fundición, o fundición y envejecido	130,500	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
	33.1	Copper	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de corte libre (Pb > 1%)	101,500	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
	33.2	Copper	Latón y bronce al plomo (Pb ≤ 1%)	101,500	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
S	20.11	330	Base de hierro Recocidas o tratadas en solución	435,000	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-180	.004-.009	.008-.010
	20.21	Waspaloy, Inconel	Base de níquel Recocidas o tratadas en solución	481,400	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-180	.004-.009	.008-.010
	20.31	Air resistant 213, Jetalloy 209	Base de cobalto Recocidas o tratadas en solución	478,500	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-180	.004-.009	.008-.010
	23.21	Ti6Al4V	Titanio Aleaciones recocidas alfa, cerca de alfa y alfa + beta	242,875	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	65-130	.004-.009	.008-.010

Método

1. Prepare un agujero guía corto, mín. 12 mm de profundidad para 25 mm de diámetro y mín. 20 mm de profundidad para 65 mm de diámetro. Para conseguir un agujero con una tolerancia más estrecha, el diámetro del agujero guía debe ser H8, que se consigue normalmente mediante interpolación helicoidal con una fresa integral de metal duro. Si no resulta crítico para la tolerancia de agujero, el agujero guía se puede taladrar con CoroDrill 880 en el diámetro correspondiente.
2. Haga avanzar CoroDrill 805 dentro del agujero guía con una rotación lenta y aplicando refrigerante.
3. Valor de rpm inicial y movimiento de avance.

