

TALADRADO Recomendaciones

## Broca CoroDrill® 880 para grandes diámetros

## Correlación entra plaquita y cartucho

Gama de diámetros, mm	Cartucho central		Cartucho periférico	
	Plaquita	Cantidad	Plaquita	Cantidad
65-69	880-06...C	1	880-06...P	2
	880-06...P	1		
70-73	880-06...C	1	880-06...P	2
	880-06...P	1		
74	880-06...C	1	880-07...P	2
	880-06...P	1		
75-79	880-07...C	1	880-07...P	2
	880-07...P	1		
80-84	880-07...C	1	880-07...P	2
	880-07...P	1		

D <sub>c</sub>	Código de pedido	Piezas incluidas			
		Cuerpo de broca		Cartucho	
		3xD	4xD	Central	Periférica
65	880-D0650xxx-xx				880-D0650-P
66	880-D0660xxx-xx	880-D065-069L50-3	880-D065-069L50-4		880-D0660-P
67	880-D0670xxx-xx	880-D065-069LX50-3	880-D065-069LX50-4	880-D0650-C	880-D0670-P
68	880-D0680xxx-xx	880-D065-069V80-3	880-D065-069V80-4		880-D0680-P
69	880-D0690xxx-xx				880-D0690-P
70	880-D0700xxx-xx				880-D0700-P
71	880-D0710xxx-xx	880-D070-074L50-3	880-D070-074L50-4		880-D0710-P
72	880-D0720xxx-xx	880-D070-074LX50-3	880-D070-074LX50-4	880-D0700-C	880-D0720-P
73	880-D0730xxx-xx	880-D070-074V80-3	880-D070-074V80-4		880-D0730-P
74	880-D0740xxx-xx				880-D0740-P
75	880-D0750xxx-xx				880-D0750-P
76	880-D0760xxx-xx	880-D075-079L50-3	880-D075-079L50-4		880-D0760-P
77	880-D0770xxx-xx	880-D075-079LX50-3	880-D075-079LX50-4	880-D0750-C	880-D0770-P
78	880-D0780xxx-xx	880-D075-079V80-3	880-D075-079V80-4		880-D0780-P
79	880-D0790xxx-xx				880-D0790-P
80	880-D0800xxx-xx				880-D0800-P
81	880-D0810xxx-xx				880-D0810-P
82	880-D0820xxx-xx	880-D080-084LX63-3	880-D080-084LX63-4	880-D0800-C	880-D0820-P
83	880-D0830xxx-xx	880-D080-084V80-3	880-D080-084V80-4		880-D0830-P
84	880-D0840xxx-xx				880-D0840-P

## Seleccionar sus datos de corte

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

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

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

#### Velocidad de corte demasiado alta:

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

#### Velocidad de corte demasiado baja:

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

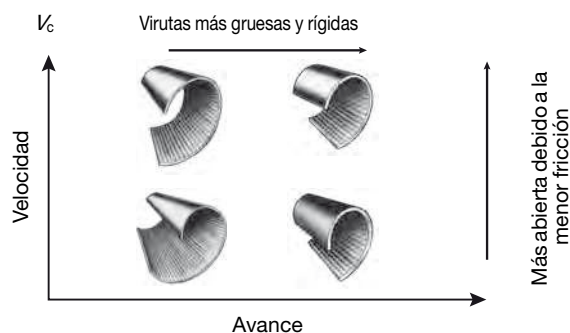
### Efectos de la velocidad de avance: $f_n$

#### Alta velocidad de avance:

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

#### Baja velocidad de avance:

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



## Alcanzar agujeros de buena calidad

### Evacuación de la viruta

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

### Estabilidad, reglaje de la herramienta

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

### Vida de la herramienta

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

### Mantenimiento

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

### Taladrado de agujeros profundos con CoroDrill® DS20

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

TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell (HB)	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) m/min correlacionada con el diámetro de la broca					
					10.00-20.99 mm			21.00-33.00 mm		
					Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.
P	P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.5.C.UT	01.1	<b>Acero no aleado</b>	125 190 190 150	<b>Calidad 4334</b>					
		01.2	C=0.10-0.25%		80	120	160	80	120	160
		01.3	C=0.25-0.55%		80	120	160	80	120	160
		06.1	C=0.55-0.80%		70	100	130	70	100	130
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.4.Z.AN P2.5.Z.HT P2.6.C.UT	02.1	<b>Acero de baja aleación</b>	175 240 225 330 200	<b>Calidades 4334 y 3334</b>					
		02.1	Recocido		80	110	140	80	110	140
		02.1	Recocido		80	110	140	80	110	140
		02.1	Recocido		80	110	140	80	110	140
		02.2	Endurecido y templado		70	100	130	50	75	100
		06.2	Fundición - sin tratar		70	100	130	70	100	130
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	03.11	<b>Acero de alta aleación</b>	200 380	60	80	100	60	80	100
		03.21	Recocido Endurecido y templado		40	60	80	40	60	80
M	P5.0.Z.AN P5.0.Z.HT	05.11	<b>Acero inoxidable ferrítico/martensítico</b>	200 330	<b>Calidades 4334 y 2334</b>					
		05.13	Recocido Endurecido y templado		30	40	50	30	40	50
	M1.0.Z.AQ M1.0.C.UT M1.1.Z.AQ	05.21	<b>Acero inoxidable austenítico</b>	200 200 200	<b>Calidad 2334 y 4334</b>					
		15.21	Recocido/revenido		40	50	60	40	50	60
		05.21	Fundido+no tratado Maquinabilidad optimizada		50	60	70	50	60	70
	M2.0.Z.AQ M2.0.C.AQ	05.23	<b>Acero inoxidable súperaustenítico (Ni ≥ 20%)</b>	200 200	60	75	90	60	75	90
		15.23	Recocido/revenido Fundido+recocido/revenido		20	40	60	20	40	60
	M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51	<b>Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)</b>	230 260	<b>Calidad 2334 y 4334</b>					
		05.52	>60% ferrita (N<0.10%) <60% ferrita (N ≥ 0.10%)		40	55	70	40	55	70
	K	K1.1.C.NS K1.1.C.NS	07.1	<b>Fundición maleable</b>	130 200	<b>Calidades 3334 y 4334</b>				
07.2			Ferrítica (viruta corta) Perlítica (viruta larga)	100		145	190	100	145	190
K2.1.C.UT K2.2.C.UT		08.1	<b>Fundición gris</b>	180 245	90	125	160	90	125	160
		08.2	Baja resistencia a la tracción Alta resistencia a la tracción		100	150	200	100	150	200
K3.1.C.UT K3.3.C.UT		09.1	<b>Fundición nodular</b>	155 265	90	130	170	90	130	170
		09.2	Ferrítica Perlítica		100	145	190	100	145	190
N	N1.2.Z.AG N1.3.C.AG	30.12	<b>Aleaciones con base de aluminio</b>	100 80	<b>Calidad 4334</b>					
		30.22	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1% Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%		150	200	250	150	200	250
S	S2.0.Z.AG S4.3.Z.AN	20.22	<b>Superaloaciones termorresistentes</b>	350 330	<b>Calidad 2334 y 4334</b>					
		23.21	Con base Ni A base de titanio		18	20	30	18	20	30
					25	40	60	25	40	60

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Avance (f <sub>n</sub> ) en mm/r en correspondencia con el diámetro de la broca																	
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm			14.00-15.99 mm			16.00-20.99 mm			21.00-25.99 mm			26.00-33.00 mm		
Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.
<b>Geometrías -PM y -GP</b>																	
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
<b>Geometrías -PM, -KM y -GP</b>																	
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
<b>Geometría -PM, -MM y -GP</b>																	
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.18	0.24	0.30	0.22	0.28	0.34	0.22	0.28	0.34
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.18	0.22	0.16	0.22	0.26	0.16	0.22	0.26
<b>Geometrías -MM, PM y -GP</b>																	
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.14	0.18	0.24
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
<b>Geometrías -MM y -GP</b>																	
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2
<b>Geometrías -KM, PM y -GP</b>																	
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
<b>Geometrías -PM y -GP</b>																	
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
<b>Geometrías -MM, -PM y -GP</b>																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16	0.12	0.16	0.20	0.14	0.18	0.22	0.16	0.20	0.25	0.18	0.22	0.27

J

K

L

M

N



## TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell (HB)	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) m/min correlacionada con el diámetro de la broca						
					10.00-20.99mm			21.00-33.00mm			
					Mín.	Rec.	Máx.	Mín.	Rec.	Máx.	
P	P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.5.C.UT	01.1	<b>Acero no aleado</b>	125 190 190 150	<b>Calidad 4334</b>						
		01.2	C=0.10-0.25%		80	120	160	80	120	160	
		01.3	C=0.25-0.55%		80	120	160	80	120	160	
		06.1	C=0.55-0.80%		70	100	130	70	100	130	
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.4.Z.AN P2.5.Z.HT P2.6.C.UT	02.1 02.1 02.1 02.2 06.2	<b>Acero de baja aleación</b> Recocido Recocido Recocido Endurecido y templado Fundición - sin tratar	175 240 225 330 200	<b>Calidades 4334 y 3334</b>						
					80	110	140	80	110	140	
					80	110	140	80	110	140	
					80	110	140	80	110	140	
					70	100	130	50	75	100	
					70	100	130	70	100	130	
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	03.11 03.21	<b>Acero de alta aleación</b> Recocido Endurecido y templado	200 380	60	80	100	60	80	100	
					40	60	80	40	60	80	
M	P5.0.Z.AN P5.0.Z.HT	05.11 05.13	<b>Acero inoxidable ferrítico/martensítico</b> Recocido Endurecido y templado	200 330	<b>Calidades 4334 y 2334</b>						
					30	40	50	30	40	50	
	M1.0.Z.AQ M1.0.C.UT M1.1.Z.AQ	05.21 15.21 05.21	<b>Acero inoxidable austenítico</b> Recocido/revenido Fundido+no tratado Maquinabilidad optimizada	200 200 200	<b>Calidad 2334 y 4334</b>						
					40	50	60	40	50	60	
					50	60	70	50	60	70	
	M2.0.Z.AQ M2.0.C.AQ	05.23 15.23	<b>Acero inoxidable súperaustenítico (Ni ≥ 20%)</b> Recocido/revenido Fundido+recocido/revenido	200 200	20	40	60	20	40	60	
					20	40	60	20	40	60	
	M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51 05.52	<b>Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)</b> >60% ferrita (N<0.10%) <60% ferrita (N ≥ 0.10%)	230 260	<b>Calidad 2334</b>						
					40	55	70	40	55	70	
	K	K1.1.C.NS K1.1.C.NS	07.1 07.2	<b>Fundición maleable</b> Ferrítica (viruta corta) Perlítica (viruta larga)	130 200	<b>Calidades 3334 y 4334</b>					
100						130	170	100	130	170	
K2.1.C.UT K2.2.C.UT		08.1 08.2	<b>Fundición gris</b> Baja resistencia a la tracción Alta resistencia a la tracción	180 245	90	115	145	90	115	145	
					100	135	180	100	135	180	
K3.1.C.UT K3.3.C.UT		09.1 09.2	<b>Fundición nodular</b> Ferrítica Perlítica	155 265	90	120	155	90	120	155	
					100	130	170	100	130	170	
N		N1.2.Z.AG N1.3.C.AG	30.12 30.22	<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Aleaciones AlSi, Si ≤ 1% Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%	100 80	<b>Calidad 4334</b>					
						150	200	250	150	200	250
S		S2.0.Z.AG S4.3.Z.AN	20.22 23.21	<b>Superalcaciones termorresistentes</b> Con base Ni A base de titanio	350 330	<b>Calidad 2334 y 4334</b>					
						18	20	30	18	20	30
						25	40	60	25	40	60

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

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







## TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® DS20

4 – 5 × DC

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD				
					4-5xD	-S5W	-L5W		-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W		
Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance																		
K	K1.1.C.NS	Malleable cast iron Low tensile strength	200	4324 4334 4344	140	210	245	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.2</b>	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.17</b>	-
					110	170	200	18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.23</b>	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.2</b>	-
					180	165	155	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	<b>0.08-0.26</b>	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	<b>0.1-0.29</b>	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	<b>0.1-0.25</b>	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	<b>0.1-0.32</b>	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	<b>0.1-0.27</b>	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-
								52.01-65.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-
	K2.1.C.UT	Grey cast iron Low tensile strength	180	4324 4334 4344	210	285	325	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.2</b>	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.17</b>	-
					170	235	270	18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.23</b>	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.2</b>	-
					130	180	205	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	<b>0.08-0.26</b>	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	<b>0.1-0.29</b>	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	<b>0.1-0.25</b>	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	<b>0.1-0.32</b>	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	<b>0.1-0.27</b>	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-
								52.01-65.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	<b>0.12-0.32</b>	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	<b>0.12-0.27</b>	-
	K2.2.C.UT	Grey cast iron High tensile strength	245	4324 4334 4344	125	205	245	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.18</b>	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	<b>0.08-0.15</b>	-
					100	160	195	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.21</b>	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.18</b>	-
					75	125	150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	<b>0.08-0.24</b>	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.2</b>	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	<b>0.1-0.27</b>	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	<b>0.1-0.23</b>	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	<b>0.1-0.3</b>	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	<b>0.1-0.26</b>	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-
								52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-
	K3.1.C.UT	Nodular cast iron Ferritic	155	4324 4334 4344	125	190	225	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.18</b>	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	<b>0.08-0.15</b>	-
					100	155	185	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.21</b>	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.18</b>	-
					80	120	145	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	<b>0.08-0.24</b>	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.2</b>	-
							27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	<b>0.1-0.27</b>	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	<b>0.1-0.23</b>	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	<b>0.1-0.3</b>	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	<b>0.1-0.26</b>	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-	
							52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-	
K3.3.C.UT	Nodular cast iron Pearlitic	265	4324 4334 4344	110	175	210	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.18</b>	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	<b>0.08-0.15</b>	-	
				90	145	175	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.21</b>	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.18</b>	-	
				70	110	130	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	<b>0.08-0.24</b>	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.2</b>	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	<b>0.1-0.27</b>	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	<b>0.1-0.23</b>	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	<b>0.1-0.3</b>	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	<b>0.1-0.26</b>	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-	
							52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-	
K4.2.C.UT	Compacted graphite iron High tensile strength (Pearlite>90%)	230	4324 4334 4344	130	210	250	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.18</b>	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	<b>0.08-0.15</b>	-	
				110	170	200	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.21</b>	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.18</b>	-	
				85	125	150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	<b>0.08-0.24</b>	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.2</b>	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	<b>0.1-0.27</b>	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	<b>0.1-0.23</b>	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	<b>0.1-0.3</b>	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	<b>0.1-0.26</b>	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-	
							52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	<b>0.12-0.3</b>	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	<b>0.12-0.26</b>	-	
H	H1.3.Z.HA Extra hard steels Hardened & tempered	60 (HRC)	4324 4334 4344	30	65	85	15.00-18.00	-	0.06-0.13	<b>0.06-0.13</b>	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11	-	
				30	65	85	18.01-22.00	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	-	
				30	65	85	22.01-27.00	-	0.06-0.15	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	<b>0.06-0.13</b>	0.06-0.13	-	
							27.01-33.00	-	0.08-0.16	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	-	
							33.01-40.00	-	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	-	-	0.08-0.15	<b>0.08-0.15</b>	0.08-0.15	-	
							40.01-52.00	-	0.1-0.18	<b>0.1-0.18</b>	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	<b>0.1-0.15</b>	0.1-0.15	-	
							52.01-65.00	-	0.1-0.18	<b>0.1-0.18</b>	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	<b>0.1-0.15</b>	0.1-0.15	-	

CoroDrill® DS20

4 – 5 × DC

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de broca 4xD					Longitud de broca 5xD					
					4-5xD	-S5W	-L5W		-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W			
Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance																			
N	N1.2.Z.AG	Aluminum based alloys AlSi alloys (Si<1%)	100	H13A 4344	300	365	400	15.00-18.00	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	
					300	365	400	18.01-22.00	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	
								22.01-27.00	<b>0.06-0.2</b>	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	<b>0.06-0.17</b>	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-	
								27.01-33.00	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	<b>0.08-0.19</b>	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-	
								33.01-40.00	<b>0.08-0.25</b>	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	<b>0.08-0.21</b>	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-	
								40.01-52.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-	
								52.01-65.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-	
		N1.3.C.UT	Aluminum based alloys AlSi cast alloys (1%< Si >13%)	75	H13A 4344	250	350	400	15.00-18.00	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
	250					350	400	18.01-22.00	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	
								22.01-27.00	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	
								27.01-33.00	<b>0.08-0.2</b>	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	<b>0.08-0.17</b>	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-	
								33.01-40.00	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	<b>0.08-0.19</b>	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-	
								40.01-52.00	<b>0.1-0.22</b>	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	<b>0.1-0.19</b>	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-	
								52.01-65.00	<b>0.1-0.22</b>	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	<b>0.1-0.19</b>	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-	
		N1.3.C.AG	Aluminum based alloys AlSi cast and aged alloys (1%< Si >13%)	90	H13A 4344	250	315	350	15.00-18.00	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
	250					315	350	18.01-22.00	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	
								22.01-27.00	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	
								27.01-33.00	<b>0.08-0.2</b>	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	<b>0.08-0.17</b>	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-	
								33.01-40.00	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	<b>0.08-0.19</b>	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-	
								40.01-52.00	<b>0.1-0.22</b>	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	<b>0.1-0.19</b>	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-	
								52.01-65.00	<b>0.1-0.22</b>	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	<b>0.1-0.19</b>	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-	
	N3.3.U.UT	Copper based alloys Free cutting copper based alloys	110	H13A 4344	250	350	400	15.00-18.00	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	
250					350	400	18.01-22.00	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-		
							22.01-27.00	<b>0.06-0.2</b>	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	<b>0.06-0.17</b>	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-		
							27.01-33.00	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	<b>0.08-0.19</b>	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-		
							33.01-40.00	<b>0.08-0.25</b>	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	<b>0.08-0.21</b>	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-		
							40.01-52.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-		
							52.01-65.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-		
	N3.2.C.UT	Copper based alloys Leaded brass and bronzes (Pb<1%)	90	H13A 4344	180	220	240	15.00-18.00	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	
180					220	240	18.01-22.00	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-		
							22.01-27.00	<b>0.06-0.2</b>	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	<b>0.06-0.17</b>	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-		
							27.01-33.00	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	<b>0.08-0.19</b>	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-		
							33.01-40.00	<b>0.08-0.25</b>	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	<b>0.08-0.21</b>	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-		
							40.01-52.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-		
							52.01-65.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-		



TALADRADO Datos de corte

**CoroDrill® DS20**

6 – 7 × DC

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de taladrado 6xD					Longitud de taladrado 7xD						
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W		
					6-7xD	Min.	Rec.		Máx.	f <sub>s</sub> mm/rev.	f <sub>s</sub> mm/rev.	f <sub>s</sub> mm/rev.	f <sub>s</sub> mm/rev.	f <sub>s</sub> mm/rev.	f <sub>s</sub> mm/rev.	f <sub>s</sub> mm/rev.	f <sub>s</sub> mm/rev.	f <sub>s</sub> mm/rev.	f <sub>s</sub> mm/rev.	f <sub>s</sub> mm/rev.
P	P1.0.ZAN	Acero no aleado C=0.05-0.10%	110	4324	230	305	360	15.00-18.00	0.04-0.06	<b>0.04-0.06</b>	0.04-0.06	-	0.04-0.08	0.04-0.05	<b>0.04-0.05</b>	0.04-0.05	-	0.04-0.07		
				4334	210	255	295	18.01-22.00	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	0.04-0.07	-	0.04-0.09	0.04-0.06	<b>0.04-0.06</b>	0.04-0.06	-	0.04-0.07		
				4344	190	205	220	22.01-27.00	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	0.04-0.07	-	0.04-0.08		





## TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® DS20

6 – 7 × DC

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de taladrado 6xD					Longitud de taladrado 7xD				
					6-7xD	-S5W	-L5W		-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W		
Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance																		
K	K1.1.C.NS	Fundición maleable Baja resistencia a la tracción	200	4324	140	190	220	15.00-18.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.11</b>	-
				4334	110	155	180	18.01-22.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.15</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-
				4344	180	150	140	22.01-27.00	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.17</b>	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.14</b>	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.19</b>	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	<b>0.1-0.16</b>	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	<b>0.1-0.21</b>	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	<b>0.1-0.18</b>	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	<b>0.12-0.21</b>	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	<b>0.12-0.18</b>	-
					52.01-65.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	<b>0.12-0.21</b>	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	<b>0.12-0.18</b>	-			
	K2.1.C.UT	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	180	4324	210	255	295	15.00-18.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.11</b>	-
				4334	170	210	245	18.01-22.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.15</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-
				4344	130	160	185	22.01-27.00	-	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.17</b>	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.14</b>	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.19</b>	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	<b>0.1-0.16</b>	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	<b>0.1-0.21</b>	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	<b>0.1-0.18</b>	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	<b>0.12-0.21</b>	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	<b>0.12-0.18</b>	-
					52.01-65.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	<b>0.12-0.21</b>	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	<b>0.12-0.18</b>	-			
	K2.2.C.UT	Fundición gris Alta resistencia a la tracción	245	4324	125	185	220	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.12</b>	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	<b>0.08-0.1</b>	-
				4334	100	145	175	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.14</b>	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	<b>0.08-0.12</b>	-
				4344	75	115	135	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.16</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.18</b>	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.15</b>	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.2</b>	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.17</b>	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-
					52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-			
	K3.1.C.UT	Fundición nodular Ferrítica	155	4324	125	170	205	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.12</b>	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	<b>0.08-0.1</b>	-
				4334	100	140	165	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.14</b>	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	<b>0.08-0.12</b>	-
				4344	80	110	130	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.16</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-
							27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.18</b>	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.15</b>	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.2</b>	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.17</b>	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-	
				52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-				
K3.3.C.UT	Fundición nodular Perfítica	265	4324	110	160	190	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.12</b>	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	<b>0.08-0.1</b>	-	
			4334	90	130	160	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.14</b>	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	<b>0.08-0.12</b>	-	
			4344	70	100	115	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.16</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.18</b>	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.15</b>	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.2</b>	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.17</b>	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-	
				52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-				
K4.2.C.UT	Fundición de grafito compactado Alta resistencia a la tracción	230	4324	130	190	225	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	<b>0.08-0.12</b>	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	<b>0.08-0.1</b>	-	
			4334	110	155	180	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.14</b>	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	<b>0.08-0.12</b>	-	
			4344	85	115	135	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.16</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.13</b>	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.18</b>	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.15</b>	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	<b>0.1-0.2</b>	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	<b>0.1-0.17</b>	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-	
				52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	<b>0.12-0.2</b>	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	<b>0.12-0.17</b>	-				
H	H1.3.Z.HA Acero extraduro Endurecido y templado	60 (HRC)	4324	30	60	75	15.00-18.00	-	0.06-0.08	0.06-0.08	<b>0.06-0.08</b>	-	-	0.06-0.07	0.06-0.07	<b>0.06-0.07</b>	-	
			4334	30	60	75	18.01-22.00	-	0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.09</b>	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	<b>0.06-0.08</b>	-	
			4344	30	60	75	22.01-27.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	<b>0.06-0.1</b>	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	<b>0.06-0.08</b>	-	
							27.01-33.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.1</b>	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	<b>0.08-0.09</b>	-	
							33.01-40.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.12</b>	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	<b>0.08-0.1</b>	-	
							40.01-52.00	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.12</b>	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	<b>0.1-0.1</b>	-	
				52.01-65.00	-	0.1-0.12	0.1-0.12	<b>0.1-0.12</b>	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	<b>0.1-0.1</b>	-				

CoroDrill® DS20

6 – 7 × DC

ISO	Núm. MC	Material	HB	Calidad	Recomendaciones de velocidad de corte			Diámetro de taladrado	Longitud de taladrado 6xD					Longitud de taladrado 7xD				
					6-7xD	-S5W	-L5W		-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W		
Valor inicial recomendado en la mitad del rango de avance																		
N	N1.2.ZAG	Aleaciones con base de aluminio Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	300	330	360	15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
					300	330	360	18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
				52.01-65.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-				
	N1.3.C.UT	Aleaciones con base de aluminio Aleaciones de fundición AlSi, Si < 1% y > 13%	75	H13A 4344	250	315	360	15.00-18.00	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
					250	315	360	18.01-22.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
				52.01-65.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-				
	N1.3.C.AG	Aleaciones con base de aluminio AlSi cast and aged alloys (1% < Si > 13%)	90	H13A 4344	250	285	315	15.00-18.00	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
					250	285	315	18.01-22.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
				52.01-65.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-				
	N3.3.U.UT	Aleaciones con base de cobre Aleaciones para corte sin problemas basadas en cobre	110	H13A 4344	250	315	360	15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
					250	315	360	18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
							27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	
							33.01-40.00	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	
							40.01-52.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	
			52.01-65.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-					
N3.2.C.UT	Aleaciones con base de cobre Latón con plomo y bronce (Pb ≤ 1%)	90	H13A 4344	180	200	215	15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	
				180	200	215	18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	
							22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-	
							27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	
							33.01-40.00	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	
							40.01-52.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	
			52.01-65.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-					

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



## TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte (m/min)	Diámetro de taladrado D <sub>c</sub> mm	Geometría / Avance			
							Longitud de broca 2-3xD			
						-LM f <sub>n</sub> mm/rev.	-GM f <sub>n</sub> mm/rev.	-GR f <sub>n</sub> mm/rev.	-GT f <sub>n</sub> mm/rev.	
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Acero no aleado No templado 0.05-0.10% C	90-200	4324 4334 4344	230-400 210-325 190-245	12.00-13.99	<b>0.04-0.08</b>			
						14.00-16.49	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06
						16.50-19.99	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06
						20.00-23.99	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08
						24.00-29.99	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08
						30.00-35.99	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
	36.00-43.99	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10					
	44.00-52.99	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12					
	53.00-63.50	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12					
	P1.1.Z.AN (01.1)	No templado 0.05-0.25% C	90-200	4324 4334 4344	230-370 200-305 170-235	12.00-13.99	<b>0.04-0.10</b>			
						14.00-16.49	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06
						16.50-19.99	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06
						20.00-23.99	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10
						24.00-29.99	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10
						30.00-35.99	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
	36.00-43.99	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12					
	44.00-52.99	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12					
	53.00-63.50	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12					
	P1.2.Z.AN (01.2)	No templado 0.25-0.55% C	125-225	4324 4334 4344	190-305 155-250 120-190	12.00-13.99	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10
						14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18
						30.00-35.99	0.06-0.22	0.06-0.22	<b>0.06-0.22</b>	0.06-0.22
36.00-43.99	0.06-0.24	0.06-0.24	<b>0.06-0.24</b>	0.06-0.24						
44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24						
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24						
P1.3.Z.AN (01.3)	No templado 0.55-0.80% C	150-250	4324 4334 4344	170-290 140-240 105-185	12.00-13.99	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10	
					14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	
					20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	
					24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	
					30.00-35.99	0.06-0.24	0.08-0.24	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	
36.00-43.99	0.06-0.24	0.08-0.24	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24						
44.00-52.99	0.06-0.24	0.08-0.24	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24						
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24						
P1.3.Z.AN (01.4)	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-275	4324 4334 4344	200-290 155-240 105-180	12.00-13.99	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10	
					14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	
					20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	
					24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	
					30.00-35.99	0.06-0.24	0.08-0.24	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	
36.00-43.99	0.06-0.24	0.08-0.24	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24						
44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24						
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24						
P2.1.Z.AN (02.1)	Acero de baja aleación (no endurecido)	150-260	4324 4334 4344	180-305 150-250 115-190	12.00-13.99	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10	
					14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	
					20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	
					24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	
					30.00-35.99	0.06-0.24	0.06-0.24	<b>0.06-0.24</b>	0.06-0.24	
36.00-43.99	0.06-0.24	0.06-0.24	<b>0.06-0.24</b>	0.06-0.24						
44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24						
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24						
P2.5.Z.HT (02.2)	Acero templado	220-450	4324 4334 4344	90-245 85-195 75-150	12.00-13.99	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10	
					14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	
					20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	
					24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	
					30.00-35.99	0.06-0.24	0.06-0.24	<b>0.06-0.24</b>	0.06-0.24	
36.00-43.99	0.06-0.24	0.06-0.24	<b>0.06-0.24</b>	0.06-0.24						
44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24						
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24						

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

## CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte (m/min)	Diámetro de taladrado D <sub>c</sub> mm	Geometría / Avance Longitud de broca 2-3xD			
							-LM f <sub>n</sub> mm/rev.	-GM f <sub>n</sub> mm/rev.	-GR f <sub>n</sub> mm/rev.	-GT f <sub>n</sub> mm/rev.
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Acero de alta aleación (recocido)	150-250	4324 4334 4044	160-280 130-240 100-170	12.00-13.99	0.04-0.10			
						14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18
						30.00-35.99	0.06-0.24	0.06-0.24	<b>0.06-0.24</b>	0.06-0.24
						36.00-43.99	0.06-0.24	0.06-0.24	<b>0.06-0.24</b>	0.06-0.24
						44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24
						53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24
						12.00-13.99	0.04-0.10			
						14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14
20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18						
24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18						
30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20						
36.00-43.99	0.06-0.22	0.06-0.22	<b>0.06-0.22</b>	0.06-0.22						
44.00-52.99	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.22</b>	0.10-0.22						
53.00-63.50	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.22</b>	0.10-0.22						
06.1	Fundición de acero (sin alear)	90-225	4324 4334 4044	140-365 135-265 125-190	12.00-13.99	0.04-0.08				
					14.00-16.49	0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	
					16.50-19.99	0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	
					20.00-23.99	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10	
					24.00-29.99	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10	
					30.00-35.99	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	
					36.00-43.99	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	
					44.00-52.99	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	
					53.00-63.50	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	
					12.00-13.99	0.04-0.10				
					14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10	
					16.50-19.99	0.04-0.14	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	
20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18						
24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18						
30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20						
36.00-43.99	0.06-0.22	0.06-0.22	<b>0.06-0.22</b>	0.06-0.22						
44.00-52.99	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.22</b>	0.10-0.22						
53.00-63.50	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.22</b>	0.10-0.22						
P1.5.C.UT (06.2)	Baja aleación (elementos de aleación menos de 5%)	150-250	4324 4334 4044	110-265 105-210 100-150	12.00-13.99	0.04-0.10				
					14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10	
					16.50-19.99	0.04-0.14	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	
					20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	
					24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18	
					30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20	
					36.00-43.99	0.06-0.22	0.06-0.22	<b>0.06-0.22</b>	0.06-0.22	
					44.00-52.99	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.22</b>	0.10-0.22	
					53.00-63.50	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.22</b>	0.10-0.22	
					12.00-13.99	0.04-0.10				
					14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.10</b>	0.04-0.10	
					16.50-19.99	0.04-0.14	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	
20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18						
24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.18</b>	0.08-0.18						
30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20						
36.00-43.99	0.06-0.22	0.06-0.22	<b>0.06-0.22</b>	0.06-0.22						
44.00-52.99	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.22</b>	0.10-0.22						
53.00-63.50	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.22</b>	0.10-0.22						

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



## TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell	Calidad	Velocidad de corte	Diámetro de taladrado	Geometría/avance (f <sub>n</sub> mm/rev)					
							Longitud de broca 2-3xD					
							-LM	-MS <sup>1)</sup>	-GM	-GR	-GT	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Acero inoxidable ferrítico/ martensítico 13-25% Cr	150-270	4324	120-280	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.08		
						14.00-16.49	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14	
						16.50-19.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.16	
						20.00-23.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18	
						24.00-29.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18	
						2044	115-175	30.00-35.99	0.06-0.20	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16	0.06-0.16
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Austenítico Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	4324	120-265	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.08		
						14.00-16.49	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14	
						16.50-19.99	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	
						20.00-23.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	
						24.00-29.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	
						2044	115-190	30.00-35.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	0.06-0.16
K	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Austenítico/ferrítico (dúplex)	200-320	4324	90-155	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.08		
						14.00-16.49	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14	
						16.50-19.99	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	
						20.00-23.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	
						24.00-29.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	
						2044	85-125	30.00-35.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	0.06-0.16
	M1.0.C.UT (15.21)	Fundiciones austeníticas	150-250	4324	150-210	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.08		
						14.00-16.49	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	
						16.50-19.99	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	
						20.00-23.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	
						24.00-29.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	
						2044	80-155	30.00-35.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	0.06-0.16
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	4344	20-95	12.00-13.99	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08		0.04-0.08		
						14.00-16.49	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08	
						16.50-19.99	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.08	0.05-0.08	
						20.00-23.99	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.08	0.05-0.08	
						24.00-29.99	<b>0.06-0.10</b>	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.08	0.05-0.08	
						2044	20-90	30.00-35.99	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
	M	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	4344	40-145	12.00-13.99	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14		0.04-0.10	
							14.00-16.49	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.10	0.06-0.10
							16.50-19.99	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.12
							20.00-23.99	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.12
							24.00-29.99	<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.16	0.10-0.14	0.10-0.14
							2044	40-135	30.00-35.99	<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.18
M	S4.3.Z.AG (23.22)	Titanio: aleaciones alfa + beta en condiciones envejecidas, aleaciones beta recocidas o envejecidas	Rm (Mpa) 600-1500	2044	40-135	36.00-43.99	<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.12-0.18	
						44.00-52.99	<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.12-0.18	
						53.00-63.50	<b>0.14-0.20</b>	0.14-0.20	0.14-0.20	0.12-0.16	0.14-0.20	
						12.00-13.99	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08	
						14.00-16.49	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.10	0.06-0.10	
						16.50-19.99	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.12	

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 plaquitas centrales en materiales ISO M

## CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte (m/min)	Diámetro de taladrado D <sub>c</sub> mm	Geometría / Avance Longitud de broca 2-3xD			
							-LM f <sub>n</sub> mm/rev.	-GM f <sub>n</sub> mm/rev.	-GR f <sub>n</sub> mm/rev.	-GT f <sub>n</sub> mm/rev.
K	K1.1.C.NS (07.1)	Fundición maleable ferrítico (viruta corta)	110-145	4324	140-245	12.00-13.99				
						14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	<b>0.06-0.20</b>	
						16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	<b>0.08-0.22</b>	0.08 - 0.22
						20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.18	<b>0.14-0.28</b>	0.10 - 0.26
						24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.20	<b>0.16-0.32</b>	
						30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.32</b>	
						36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.34</b>	
	K1.1.C.NS (07.2)	Perlítica (viruta larga)	150-270	4324	105-180	12.00-13.99				
						14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	<b>0.06-0.16</b>	
						16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	<b>0.08-0.18</b>	0.08 - 0.18
						20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	<b>0.10-0.24</b>	0.10 - 0.24
						24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	<b>0.10-0.28</b>	
						30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.30</b>	
						36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.32</b>	
	K2.1.C.UT (08.1)	Fundición gris: baja resistencia a la tracción	150-220	4324	210-325	12.00-13.99				
						14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	<b>0.06-0.20</b>	
						16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	<b>0.08-0.22</b>	0.08 - 0.22
						20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.18	<b>0.10-0.28</b>	0.10 - 0.28
						24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.20	<b>0.10-0.32</b>	
						30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.32</b>	
						36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.34</b>	
	K2.2.C.UT (08.2)	Alta resistencia a la tracción	200-330	4324	125-245	12.00-13.99				
						14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	<b>0.06-0.16</b>	
						16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	<b>0.08-0.18</b>	0.08 - 0.18
20.00-23.99						0.08-0.14	0.10-0.16	<b>0.10-0.24</b>	0.10 - 0.24	
24.00-29.99						0.08-0.14	0.10-0.18	<b>0.10-0.28</b>		
30.00-35.99						0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.30</b>		
36.00-43.99						0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.32</b>		
K3.1.C.UT (09.1)	Fundición nodular (ferrítico)	150-230	4324	125-225	12.00-13.99					
					14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	<b>0.08-0.16</b>		
					16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	<b>0.10-0.18</b>	0.08 - 0.18	
					20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	<b>0.12-0.24</b>	0.10 - 0.24	
					24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	<b>0.14-0.28</b>		
					30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.30</b>		
					36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.32</b>		
K3.3.C.UT (09.2)	Perlítica	200-330	4324	110-210	12.00-13.99					
					14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	<b>0.08-0.16</b>		
					16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	<b>0.10-0.18</b>	0.08 - 0.18	
					20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	<b>0.12-0.24</b>	0.10 - 0.24	
					24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	<b>0.14-0.28</b>		
					30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.30</b>		
					36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.32</b>		

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

## TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte (m/min)	Diámetro de taladrado D <sub>c</sub> mm	Geometría / Avance Longitud de broca 2-3xD			
							-LM f <sub>n</sub> mm/rev.	-GM f <sub>n</sub> mm/rev.	-GR f <sub>n</sub> mm/rev.	-GT f <sub>n</sub> mm/rev.
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Endurecido y templado	47-65 (HRC)			12.00-13.99	0.10-0.16	0.10-0.20	<b>0.10-0.32</b>	
						14.00-16.49	0.04-0.08	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08	0.04 - 0.08
						16.50-19.99	0.05-0.12	<b>0.06-0.14</b>	0.05-0.12	0.05 - 0.12
						20.00-23.99	0.05-0.14	<b>0.06-0.18</b>	0.05-0.14	0.05 - 0.14
						24.00-29.99	0.05-0.14	<b>0.06-0.18</b>	0.05-0.14	0.05 - 0.14
						30.00-35.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16	
						36.00-43.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16	
						44.00-52.99	0.10-0.16	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.16	
						53.00-63.50				
						N	N1.2.Z.AG (30.12)	Aleaciones de Al. Forjadas o forjadas y envejecidas	30-150	4344 H13A
14.00-16.49	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12						
16.50-19.99	<b>0.04-0.16</b>	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14						
20.00-23.99	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16						
24.00-29.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18						
30.00-35.99	<b>0.10-0.25</b>	0.10-0.20	0.10-0.20							
36.00-43.99	<b>0.10-0.25</b>	0.10-0.20	0.10-0.20							
44.00-52.99	<b>0.12-0.28</b>	0.12-0.22	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							
	N1.3.C.UT (30.21)	Fundidas, no envejecidas	40-100	4344 H13A	300-405 300-400					
						14.00-16.49	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12
						16.50-19.99	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14
						20.00-23.99	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16
						24.00-29.99	<b>0.10-0.18</b>	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18
						30.00-35.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.22	0.10-0.20	
						36.00-43.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.24	0.10-0.20	
						44.00-52.99	<b>0.12-0.22</b>	0.12-0.26	0.12-0.22	
						53.00-63.50	0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22	
							N1.3.C.AG (30.22)	Fundición, o fundición y envejecido	70-140	4344 H13A
14.00-16.49	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12						
16.50-19.99	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14						
20.00-23.99	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16						
24.00-29.99	<b>0.10-0.18</b>	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18						
30.00-35.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.22	0.10-0.20							
36.00-43.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.24	0.10-0.20							
44.00-52.99	<b>0.12-0.22</b>	0.12-0.26	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22							
	N3.3.U.UT (33.1)	Cobre y aleaciones de cobre	70-160	4344 H13A	250-400 250-400					
						14.00-16.49	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12
						16.50-19.99	<b>0.04-0.16</b>	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14
						20.00-23.99	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16
						24.00-29.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
						30.00-35.99	<b>0.10-0.25</b>	0.10-0.20	0.10-0.20	
						36.00-43.99	<b>0.10-0.25</b>	0.10-0.20	0.10-0.20	
						44.00-52.99	<b>0.12-0.28</b>	0.12-0.22	0.12-0.22	
						53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22	
							N3.2.C.UT (33.2)	Latón y aleaciones de plomo (Pb < 1%)	50-200	4344 H13A
14.00-16.49	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12						
16.50-19.99	<b>0.04-0.16</b>	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14						
20.00-23.99	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16						
24.00-29.99	<b>0.10-0.20</b>	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18						
30.00-35.99	<b>0.10-0.25</b>	0.10-0.20	0.10-0.20							
36.00-43.99	<b>0.10-0.25</b>	0.10-0.20	0.10-0.20							
44.00-52.99	<b>0.12-0.28</b>	0.12-0.22	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							

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

## Herramienta de trepanado

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell HB	Diám. de broca D <sub>c</sub> mm	Avance f <sub>n</sub> mm/r	Velocidad vc m/min	Geometría/ Calidad
P	<b>Acero no aleado</b>						
	01.0	No templado 0,05-0,10% C	80-170	60-110	0.07-0.10	250-345	-58/3040
	01.1	No templado 0,05-0,25% C	90-200		0.07-0.12	225-315	-58/3040
	01.2	No templado 0,25-0,55% C	125-225		0.10-0.20	130-210	-53/3040
	01.3	No templado 0,55-0,80% C	150-250				
	01.4	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-275				
	<b>Acero de baja aleación</b>						
	02.1	No templado	150-260	60-110	0.11-0.18	145-210	-53/3040
	02.2	Templado	220-400		0.10-0.20	100-165	
	<b>Acero de alta aleación</b>						
	03.11	Recocido	50-250	60-110	0.10-0.20	125-200	-53/3040
	03.13	Acero rápido (HSS) recocido					
03.21	Acero de herram. templado	250-450					
03.22	Acero templado						
<b>Acero fundido</b>							
06.1	No aleado	90-225	60-110	0.06-0.12	195-280	-58/3040	
06.2	Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)	150-250		0.11-0.18	120-175	-53/3040	
M	<b>Acero inoxidable</b>						
	05.1	Ferrítico, martensítico Cr 13-25%	150-270	60-110	0.10-0.20	170-240	-58/3040
05.2	Austenítico Ni > 8%, 13-25% Cr	150-270	60-110	0.10-0.16	100-140	-58/235	
K	<b>Maleable</b>						
	07.1	Ferrítica (viruta corta)	110-145	60-110	0.16-0.26	140-210	-53/3040
	07.2	Perlítica (viruta larga)	150-270		0.14-0.20	105-155	
	<b>Fundición gris</b>						
	08.1	Baja resist. a la tracción	150-220	60-110	0.16-0.26	210-280	-53/3040
	08.2	Alta resist. a la tracción	200-300				
<b>Fundición nodular</b>							
09.1	Ferrítica	125-230	60-110	0.14-0.20	125-195	-53/3040	
09.2	Ferrítica	200-300					0.14-0.20
N	<b>Aleaciones de aluminio</b>						
	30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	75-150	60-110	0.12-0.22	250-400	-53/H13A
	30.21	Forjado	40-100				
	30.22	Fundidas, tratadas en solución y envejecidas	70-125				
<b>Cobre y aleaciones de cobre</b>							
33.1	Aleac. de fácil mecaniz. (Pb ≥ 1%)	50-160	60-110	0.12-0.22	180-350	-53/H13A	
33.2	Latón y bronce al plomo (Pb ≤ 1%)						

TALADRADO Datos de corte

## Broca de taladrado a media caña Coromant U con plaquita intercambiable

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

Posicionamiento de la  
plaquita:C = Central  
P = Periférico

Wiper

Geometría WM para el mecanizado de acero y fundición con una dureza &lt; 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%.

## Broca de taladrado a media caña Coromant U con plaquita intercambiable

ISO	N.º CMC	Material	Dureza Brinell HB	Diám. de broca D <sub>c</sub> mm	Avance f <sub>r</sub> mm/r	Velocidad vc m/min	Geometría/Calidad				
							PRIMERA ELECCIÓN La mayor productividad		Complementarias		
							P	C	P	C	
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	-53/1020	
				42.0-80.0	0.06-0.14		-53/1020	-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	-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		
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	-53/1020	T-53/1020	
				26.0-30.0	0.14-0.20			-53/1020	-53/1020	-53/1020	
				31.0-41.3	0.16-0.26			-53/1020	-53/1020	-53/1020	
	07.2	Perfítica (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	-53/1020	T-53/1020		
	26.0-30.0			0.12-0.18			-53/1020	-53/1020	-53/1020		
	31.0-41.3			0.14-0.20			-53/1020	-53/1020	-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	-53/1020	T-53/1020		
	26.0-30.0			0.14-0.20			-53/1020	-53/1020	-53/1020		
	31.0-41.3			0.16-0.26			-53/1020	-53/1020	-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	-53/1020	T-53/1020			
26.0-30.0			0.12-0.18			-53/1020	-53/1020	-53/1020			
31.0-41.3			0.14-0.20			-53/1020	-53/1020	-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	-53/1020	T-53/1020			
26.0-30.0			0.12-0.18			-53/1020	-53/1020	-53/1020			
31.0-41.3			0.14-0.20			-53/1020	-53/1020	-53/1020			
09.2	Perfítica	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	-53/1020	-53/1020			
26.0-30.0			0.12-0.18			-53/1020	-53/1020	-53/1020			
31.0-41.3			0.14-0.20			-53/1020	-53/1020	-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	
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		
	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			
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			
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  
plaquita:

C = Central

P = Periférico

