











A TALADRADO Información general sobre herramientas

	460	860-GM	860-PM	860-MM	860-NM	860-SM
						
Área de aplicación ISO	<b>P M K N S H</b>	<b>P M K N S H</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>S</b>
Diámetro, mm	3.00 - 20.00	3.10 - 15.87	3.00 - 20.00	3.00 - 15.80	3.00 - 17.50	3.00 - 15.87
Diámetro, pulg.	.122 - .625	.122 - .625	.118 - .787	.118 - .622	.118 - .689	.118 - .625
Tolerancia de herramienta	m7	m7	m7	m7	m7	m7
TCHA	H9	H9	H8	H8	H7	H9
Refrigerante interior	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Refrigerante exterior	✓	✓	✗	✗	✗	✗
ULDR	2-8xØ	2-8xØ	2-8xØ	3-8xØ	3-8xØ	2-5xØ
						
Página	B18	B18	B28	B36	B41	B45

	861	862	863	452	400/430
					
Área de aplicación ISO	<b>P M K N</b>	<b>P M K N S</b>	<b>M N S O</b>	<b>M N S O</b>	<b>N</b>
Diámetro, mm	3.00 - 16.00	1.85 - 2.95	3.30 - 11.14	2.50 - 7.94	5.00 - 12.50
Diámetro, pulg.	.118 - .630	.073 - .116	.130 - .439	.098 - .313	.197 - .492
Tolerancia de herramienta	m7	m7	m7	m7	m7
TCHA	H9	H9	H9	H9	H9
Refrigerante interior	✓	✓	✓	✗	✓
Refrigerante exterior	✗	✗	✓	✓	✗
ULDR	12-30xØ	7-12xØ	1.5-12-5xØ	2-15xØ	6-7xØ
					
Página	B50	B56	B58	B62	B66

## 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

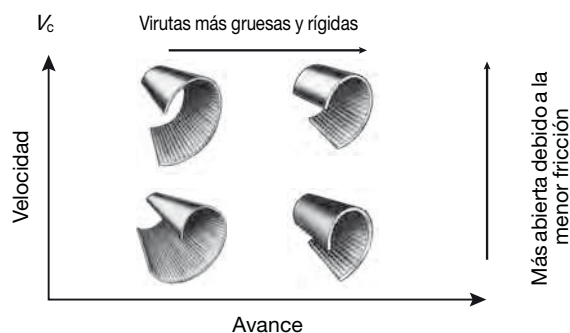
### Efectos de la velocidad de avance: $f_n$

#### 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.

TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte,vc (m/min)
P	P1.1.Z.AN	<b>Acero no aleado</b> C = 0.05-0.10%	125	(mín.-inicio-máx.) 120-145-170
	P1.1.Z.AN	C = 0.1-0.25%	125	120-145-170
	P1.2.Z.AN	C = 0.25-0.55%	150	100-125-150
	P1.3.Z.AN	C = 0.55-0.80%	170	100-125-150
	P1.3.Z.AN	<b>Acero de alto cont. en carbono</b> Acero de herramientas al carbono	210	100-125-150
	P2.1.Z.AN	<b>Acero de baja aleación</b> No templado	175	100-125-150
	P2.5.Z.HT.1	Endurecido y templado	275	80-100-120
	P2.5.Z.HT.2	Endurecido y templado	350	60-80-100
	P3.0.Z.AN	<b>Acero de alta aleación</b> Recocido	200	64-77-90
	P3.0.Z.HT.1	Acero de herram. templado	300	64-77-90
	P1.5.C.UT	<b>Acero fundido</b> Acero no aleado	150	64-77-90
	P2.6.C.UT	Baja aleación (elementos de aleación < 5%)	200	64-77-90

## Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min
P	P1.1.Z.AN	<b>Acero no aleado</b> C = 0.05-0.10%	125	(mín.-inicio-máx.) 393 - 475 - 557
	P1.1.Z.AN	C = 0.1-0.25%	125	393 - 475 - 557
	P1.2.Z.AN	C = 0.25-0.55%	150	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN	C = 0.55-0.80%	170	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN	<b>Acero de alto cont. en carbono</b> Acero de herramientas al carbono	210	328 - 410 - 492
	P2.1.Z.AN	<b>Acero de baja aleación</b> No templado	175	328 - 410 - 492
	P2.5.Z.HT.1	Endurecido y templado	275	262 - 328 - 393
	P2.5.Z.HT.2	Endurecido y templado	350	196 - 262 - 328
	P3.0.Z.AN	<b>Acero de alta aleación</b> Recocido	200	209 - 252 - 295
	P3.0.Z.HT.1	Acero de herram. templado	300	209 - 252 - 295
	P1.5.C.UT	<b>Acero fundido</b> Acero no aleado	150	209 - 252 - 295
	P2.6.C.UT	Baja aleación (elementos de aleación < 5%)	200	209 - 252 - 295

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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

B 70



## CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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

TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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

## CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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

TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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

## CoroDrill® 860-GM

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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

## Valores métricos

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

## Valores en pulgadas

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



TALADRADO Datos de corte

**CoroDrill® 860-PM**

Suministro de refrigerante interior, valores en sistema métrico

3 – 8 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ), m/min
P	P1.1.Z.AN	<b>Acero no aleado</b> C = 0.05-0.10 %	125	4234	(mín.-inicio-máx.) 140-200-250
	P1.1.Z.AN		125	4234	140-200-250
	P1.2.Z.AN		150	4234	140-180-250
	P1.3.Z.AN		170	4234	140-180-250
P1.3.Z.AN		<b>Acero de alto cont. en carbono</b> Acero de herramientas al carbono	210	4234	150-170-220
P2.1.Z.AN		<b>Acero de baja aleación</b> No templado	175	4234	120-170-240
	P2.5.Z.HT		275	4234	80-110-140
	P2.5.Z.HT		350	4234	60-80-100
P3.0.Z.AN		<b>Acero de alta aleación</b> Recocido	200	4234	60-120-140
	P3.0.Z.HT		300	4234	60-80-100
P1.5.C.UT		<b>Acero fundido</b> No aleado	150	4234	120-170-210
P2.6.C.UT			200	4234	120-160-220
P2.6.C.UT		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)			

**CoroDrill® 860-NM**

2 – 3 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) m/min
N	N1.1.Z.UT	<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Puro comercial	(mín.-inicio-máx.) 320-400-480
	N1.2.C.NS		320-400-480
	N1.2.S.UT		320-400-480
	N1.2.Z.AG		320-400-480
	N1.2.Z.UT		320-400-480
	N1.3.C.AG		240-300-360
	N1.3.C.UT		320-400-480
	N1.4.C.NS		200-250-300
	N2.0.C.UT		200-250-300
	N2.0.C.UT		<b>Aleaciones con base de magnesio</b>

7 – 8 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) m/min
N	N1.1.Z.UT	<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Puro comercial	(mín.-inicio-máx.) 320-400-480
	N1.2.C.NS		320-400-480
	N1.2.S.UT		320-400-480
	N1.2.Z.AG		320-400-480
	N1.2.Z.UT		320-400-480
	N1.3.C.AG		240-300-360
	N1.3.C.UT		320-400-480
	N1.4.C.NS		200-250-300
	N2.0.C.UT		200-250-300
	N2.0.C.UT		<b>Aleaciones con base de magnesio</b>

Las recomendaciones de los datos de corte son válidas para el suministro de refrigerante interior, que proporciona el mejor rendimiento.

Presión mín. preferible 15 bar

Si se usa suministro de refrigerante exterior:

- El ajuste de los datos de corte adquiere mayor importancia para una buena formación y evacuación de la viruta
- Puede ser necesario usar velocidades de avance inferiores a las que permite el suministro de refrigerante interior

**CoroDrill® 860-PM**

Suministro de refrigerante interior, valores en sistema métrico

3 – 8 × DC

Diám. de broca, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance ( $f_n$ ), mm/r (mín.-inicio-máx.)							
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.08-0.14-0.20	0.14-0.18-0.24	0.18-0.24-0.32	0.20-0.28-0.36	0.20-0.32-0.40	0.22-0.36-0.44	0.24-0.40-0.48	0.26-0.44-0.50
0.08-0.12-0.18	0.14-0.16-0.22	0.18-0.22-0.30	0.20-0.25-0.33	0.20-0.29-0.37	0.22-0.33-0.41	0.24-0.36-0.42	0.26-0.40-0.48
0.08-0.14-0.22	0.10-0.18-0.24	0.12-0.20-0.26	0.15-0.22-0.28	0.16-0.24-0.32	0.18-0.28-0.40	0.20-0.30-0.42	0.22-0.32-0.44
0.08-0.12-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.18-0.22	0.15-0.20-0.28	0.16-0.22-0.32	0.18-0.26-0.36	0.20-0.28-0.40	0.22-0.30-0.42
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48

**CoroDrill® 860-NM**

2 – 3 x DC

Diám. de broca, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance ( $f_n$ ), mm/r (mín.-inicio-máx.)							
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.144-0.180-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.180-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888

7 – 8 × DC

Diám. de broca, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Avance ( $f_n$ ), mm/r (mín.-inicio-máx.)							
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.12-0.15-0.18	0.144-0.180-0.216	0.20-0.25-0.30	0.264-0.330-0.396	0.336-0.420-0.504	0.384-0.480-0.576	0.44-0.55-0.66	0.464-0.580-0.696
0.12-0.15-0.18	0.144-0.180-0.216	0.20-0.25-0.30	0.264-0.330-0.396	0.336-0.420-0.504	0.384-0.480-0.576	0.44-0.55-0.66	0.464-0.580-0.696

TALADRADO Datos de corte

**CoroDrill® 860-PM**

Suministro de refrigerante interior, valores en pulgadas

3 – 8 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte (v <sub>c</sub> ), pies/min
P	P1.1.Z.AN	<b>Acero no aleado</b> C = 0.05-0.10 %	125	4234	(mín.-inicio-máx.) 460-655-820
	P1.1.Z.AN	C = 0.1-0.25%	125	4234	460-655-820
	P1.2.Z.AN	C = 0.25-0.55%	150	4234	460-590-820
	P1.3.Z.AN	C = 0.55-0.80%	170	4234	460-590-755
	P1.3.Z.AN	<b>Acero de alto cont. en carbono</b> Acero de herramientas al carbono	210	4234	490-560-720
	P2.1.Z.AN	<b>Acero de baja aleación</b> No templado	175	4234	395-560-785
	P2.5.Z.HT	Endurecido y templado	275	4234	260-360-460
	P2.5.Z.HT	Endurecido y templado	350	4234	195-260-330
	P3.0.Z.AN	<b>Acero de alta aleación</b> Recocido	200	4234	195-395-460
	P3.0.Z.HT	Acero de herram. templado	300	4234	195-260-330
P1.5.C.UT	<b>Acero fundido</b> No aleado	150	4234	395-560-690	
P2.6.C.UT	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	200	4234	395-525-720	

**CoroDrill® 860-NM**

2 – 3 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (v <sub>c</sub> ), pies/min
N	N1.1.Z.UT	<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Puro comercial	(mín.-inicio-máx.) 1050-1312-1575
	N1.2.C.NS		1050-1312-1575
	N1.2.S.UT		1050-1312-1575
	N1.2.Z.AG	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	1050-1312-1575
	N1.2.Z.UT	Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	1050-1312-1575
	N1.3.C.AG	Fundición, o fundición y envejecido	787-984-1181
	N1.3.C.UT	Fundida, no envejecida	1050-1312-1575
	N1.4.C.NS	Aleaciones de fundición AlSi, Si ≥ 13%	656-820-984
	N2.0.C.UT	<b>Aleaciones con base de magnesio</b>	656-820-984

7 – 8 x DC

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (v <sub>c</sub> ), pies/min
N	N1.1.Z.UT	<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Puro comercial	(mín.-inicio-máx.) 1050-1312-1575
	N1.2.C.NS		1050-1312-1575
	N1.2.S.UT		1050-1312-1575
	N1.2.Z.AG	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	1050-1312-1575
	N1.2.Z.UT	Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	1050-1312-1575
	N1.3.C.AG	Fundición, o fundición y envejecido	787-984-1181
	N1.3.C.UT	Fundida, no envejecida	1050-1312-1575
	N1.4.C.NS	Aleaciones de fundición AlSi, Si ≥ 13%	656-820-984
	N2.0.C.UT	<b>Aleaciones con base de magnesio</b>	656-820-984

Las recomendaciones de los datos de corte son válidas para el suministro de refrigerante interior, que proporciona el mejor rendimiento.

Presión mín. preferible 15 bar

Si se usa suministro de refrigerante exterior:

- El ajuste de los datos de corte adquiere mayor importancia para una buena formación y evacuación de la viruta
- Puede ser necesario usar velocidades de avance inferiores a las que permite el suministro de refrigerante interior

**CoroDrill® 860-PM**

Suministro de refrigerante interior, valores en pulgadas

3 – 8 x DC

Diámetro de broca, pulgadas							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Avance (f <sub>n</sub> ), pulg./r (mín.-inicio-máx.)							
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0055-.0079	.0055-.0071-.0094	.0071-.0094-.0126	.0079-.0110-.0142	.0079-.0126-.0157	.0087-.0142-.0173	.0094-.0157-.0189	.0102-.0173-.0197
.0031-.0047-.0071	.0055-.0063-.0087	.0071-.0087-.0118	.0079-.0098-.0130	.0079-.0114-.0146	.0087-.0130-.0161	.0094-.0142-.0165	.0105-.0157-.0189
.0031-.0055-.0087	.0039-.0071-.0094	.0047-.0079-.0102	.0059-.0087-.0110	.0063-.0094-.0126	.0071-.0110-.0157	.0079-.0118-.0165	.0087-.0126-.0173
.0031-.0047-.0063	.0039-.0059-.0071	.0047-.0071-.0087	.0059-.0079-.0110	.0063-.0087-.0126	.0071-.0102-.0142	.0079-.0110-.0157	.0087-.0118-.0165
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189

**CoroDrill® 860-NM**

2 – 3 x DC

Diámetro de broca, pulgadas							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Avance (f <sub>n</sub> ), pulg./r (mín.-inicio-máx.)							
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0220-.0169-.0203	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0220-.0169-.0203	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350

7 – 8 x DC

Diámetro de broca, pulgadas							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Avance (f <sub>n</sub> ), pulg./r (mín.-inicio-máx.)							
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0047-.0059-.0071	.0057-.0071-.0085	.0079-.0098-.0118	.0104-.0130-.0156	.0132-.0165-.0198	.0151-.0189-.0227	.0173-.0217-.0260	.0183-.0228-.0274
.0047-.0059-.0071	.0057-.0071-.0085	.0079-.0098-.0118	.0104-.0130-.0156	.0132-.0165-.0198	.0151-.0189-.0227	.0173-.0217-.0260	.0183-.0228-.0274

TALADRADO Datos de corte

**CoroDrill® 860-MM**

Suministro de refrigerante interior

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) m/min
M	M1.0.C.UT	<b>Acero inoxidable austenítico</b> Fundido+no tratado	165	(mín.-inicio-máx.) 48 - 60 - 72
	M1.0.Z.AQ	Recocido/revenido	200	48 - 60 - 72
	M1.0.Z.PH	Templado PH	350	44 - 55 - 66
	M1.1.Z.AQ	Maquinabilidad optimizada	165	48 - 60 - 72
	M1.2.Z.AQ	Sin cortes	200	48 - 60 - 72
	M1.3.C.AQ	Ti-estable+fundicion	200	48 - 60 - 72
	M1.3.Z.AQ	Ti- estable	200	48 - 60 - 72
	M1.4.Z.AQ	Gran fuerza	250	64 - 80 - 96
		<b>Acero inoxidable súper austenítico (Ni&gt;20%)</b>		
	M2.0.C.AQ	Fundido+recocido/revenido	165	48 - 60 - 72
	M2.0.Z.AQ	Recocido/revenido	200	48 - 60 - 72
		<b>Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)</b>		
	M3.1.Z.AQ	>60% ferrita (N<0.10%)	250	64 - 80 - 96
	M3.2.Z.AQ	<60% ferrita (N ≥ 0.10%)	250	64 - 80 - 96

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min
M	M1.0.C.UT	<b>Acero inoxidable austenítico</b> Fundido+no tratado	165	(mín.-inicio-máx.) 157 - 197 - 236
	M1.0.Z.AQ	Recocido/revenido	200	157 - 197 - 236
	M1.0.Z.PH	Templado PH	350	144 - 180 - 217
	M1.1.Z.AQ	Maquinabilidad optimizada	165	157 - 197 - 236
	M1.2.Z.AQ	Sin cortes	200	157 - 197 - 236
	M1.3.C.AQ	Ti-estable+fundicion	200	157 - 197 - 236
	M1.3.Z.AQ	Ti- estable	200	157 - 197 - 236
	M1.4.Z.AQ	Gran fuerza	250	210 - 262 - 315
		<b>Acero inoxidable súper austenítico (Ni&gt;20%)</b>		
	M2.0.C.AQ	Fundido+recocido/revenido	165	157 - 197 - 236
	M2.0.Z.AQ	Recocido/revenido	200	157 - 197 - 236
		<b>Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)</b>		
	M3.1.Z.AQ	>60% ferrita (N<0.10%)	250	210 - 262 - 315
	M3.2.Z.AQ	<60% ferrita (N ≥ 0.10%)	250	210 - 262 - 315

Las recomendaciones de los datos de corte son válidas para el suministro de refrigerante interior, que proporciona el mejor rendimiento.

Presión mín. preferible 15 bar

Si se usa suministro de refrigerante exterior:

- El ajuste de los datos de corte adquiere mayor importancia para una buena formación y evacuación de la viruta
- Puede ser necesario usar velocidades de avance inferiores a las que permite el suministro de refrigerante interior

## CoroDrill® 860-MM

Suministro de refrigerante interior

Valores métricos

Diám. de broca, mm						
3	4	6	8	10	12	16
<b>Avance (f<sub>n</sub>), mm/r</b> (mín.-inicio-máx.)						
0.058-0.072-0.086	0.073-0.091-0.109	0.103-0.129-0.155	0.134-0.168-0.202	0.134-0.168-0.202	0.162-0.202-0.242	0.214-0.268-0.322
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.032-0.040-0.048	0.032-0.040-0.048	0.058-0.073-0.088	0.096-0.120-0.144	0.122-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.058-0.072-0.086	0.073-0.091-0.109	0.103-0.129-0.155	0.134-0.168-0.202	0.134-0.168-0.202	0.162-0.202-0.242	0.214-0.268-0.322
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.058-0.072-0.086	0.073-0.091-0.109	0.103-0.129-0.155	0.134-0.168-0.202	0.134-0.168-0.202	0.162-0.202-0.242	0.214-0.268-0.322
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240

Valores en pulgadas

Diámetro de broca, pulgadas						
.1181	.1575	.2362	.315	.3937	.4724	.6299
<b>Avance (f<sub>n</sub>), pulg./r</b> (mín.-inicio-máx.)						
.0023-.0028-.0034	.0029-.0036-.0043	.0041-.0051-.0061	.0053-.0066-.0080	.0053-.0066-.0080	.0064-.0080-.0095	.0084-.0106-.0127
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0013-.0016-.0019	.0013-.0016-.0019	.0023-.0029-.0035	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0023-.0028-.0034	.0029-.0036-.0043	.0041-.0051-.0061	.0053-.0066-.0080	.0053-.0066-.0080	.0064-.0080-.0095	.0084-.0106-.0127
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0023-.0028-.0034	.0029-.0036-.0043	.0041-.0051-.0061	.0053-.0066-.0080	.0053-.0066-.0080	.0064-.0080-.0095	.0084-.0106-.0127
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094

## TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 860-SM

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ), m/min	Diám. de broca, mm			
					3.00-6.00	6.01-10.00	10.01-14.00	14.01-20.00
S	S1.0.U.AN	Superaleaciones termostresistentes	200	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S1.0.U.AG		280	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.AN	Aleaciones con base de níquel	250	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.AG		350	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.UT		275	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.NS		320	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.Z.AN	Aleaciones con base de cobalto	200	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.Z.AG		300	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.C.NS		320	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S4.1.Z.UT	Aleaciones de titanio	200	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.10-0.16
	S4.2.Z.AN		320	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.3.Z.AN		330	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.3.Z.AG		375	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.4.Z.AN		330	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.4.Z.AG		410	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30

## Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min	Diámetro de broca, pulgadas			
					.1181-.2362	.2366-.3937	.3941-.5512	.5516-.7874
S	S1.0.U.AN	Superaleaciones termostresistentes	200	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S1.0.U.AG		280	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S2.0.Z.AN	Aleaciones con base de níquel	250	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S2.0.Z.AG		350	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S2.0.Z.UT		275	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S2.0.Z.NS		320	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S3.0.Z.AN	Aleaciones con base de cobalto	200	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S3.0.Z.AG		300	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S3.0.C.NS		320	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S4.1.Z.UT	Aleaciones de titanio	200	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118
	S4.2.Z.AN		320	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118
	S4.3.Z.AN		330	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118
	S4.3.Z.AG		375	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118
	S4.4.Z.AN		330	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118
	S4.4.Z.AG		410	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118

Las recomendaciones de los datos de corte son válidas para el suministro de refrigerante interior, que proporciona el mejor rendimiento.

Presión mín. preferible 15 bar

Si se usa suministro de refrigerante exterior:

- El ajuste de los datos de corte adquiere mayor importancia para una buena formación y evacuación de la viruta
- Puede ser necesario usar velocidades de avance inferiores a las que permite el suministro de refrigerante interior

## CoroDrill® 863

Herramienta		M	N	S	O
863.1-A1-O	$v_c$ m/min $f_n$ mm/rev. Taladrado con desahogos				60 - 120 0.050 - 0.100 No
863.1-A1-N	$v_c$ m/min $f_n$ mm/rev. Taladrado con desahogos		200 - 400 0.150 - 0.300 No		
863.1-A1-OS	$v_c$ m/min $f_n$ mm/rev. Taladrado con desahogos		60 - 120 0.050 - 0.100 Sí	15 - 30 0.050 - 0.100 Sí	60 - 120 0.050 - 0.100 No
863.1-B1-OS	$v_c$ m/min $f_n$ mm/rev. Taladrado con desahogos		60 - 120 0.050 - 0.100 Sí	15 - 30 0.050 - 0.100 Sí	60 - 120 0.050 - 0.100 No
863.1-B1-MS	$v_c$ m/min $f_n$ mm/rev. Taladrado con desahogos	15 - 30 0.050 - 0.100 Sí	60 - 120 0.050 - 0.100 Sí	15 - 30 0.050 - 0.100 Sí	

Si la herramienta atraviesa varios paquetes y los parámetros no pueden cambiarse para cada material, emplee los parámetros más lentos en todo el paquete.

## Broca de metal duro integral CoroDrill® 863

## Valores métricos

ISO	Material	Velocidad de corte ( $V_c$ ), m/min	Diám. de broca, mm			
			3	6	8	10
O	Resina termoestable	Mín. 65	0.05	0.05	0.05	0.05
		Rec. 125	0.07	0.07	0.075	0.075
		Máx. 200	0.12	0.12	0.15	0.15
	Resina termoplástica	Mín. 50	0.05	0.05	0.10	0.10
		Rec. 75	0.10	0.10	0.15	0.15
		Máx. 125	0.15	0.20	0.25	0.25
	Resina BMI/cianato/fenólica	Mín. 50	0.05	0.08	0.08	0.10
		Rec. 100	0.10	0.10	0.10	0.15
		Máx. 150	0.12	0.20	0.20	0.25



TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x D<sub>c</sub>

Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Dureza Brinell	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) m/min	
			HB	Mín.	Máx.
P	P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN	<b>Acero no aleado</b>			
		C=0.10-0.25%	125	80	156
		C=0.25-0.55%	190	80	156
	P2.2.Z.AN P2.5.Z.HT	<b>Acero de baja aleación</b>			
		Recocido	240	64	120
		Endurecido y templado	330	64	120
	P3.0.Z.AN P4.0.S.NS	<b>Acero de alta aleación</b>			
		Recocido	200	64	120
		<b>Aceros sinterizados</b>			
			150	80	132
P5.1.Z.AN	<b>Acero inoxidable</b>				
	Ferrítico/martensítico	200	20	120	
M	M1.0.Z.AQ M2.0.Z.AQ M3.2.Z.AQ	<b>Acero inoxidable</b>			
		Austenítico	200	20	42
		Superaustenítico Ni≥20%	200	20	36
	Dúplex (austenítico/ferrítico)	260	20	30	
K	K1.1.C.NS	<b>Fundición maleable (ferrítica, perlítica)</b>			
			200	60	90
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT	<b>Fundición gris</b>			
		Baja resistencia a la tracción	180	92	138
		Alta resistencia a la tracción	245	60	90
	K3.1.C.UT K3.3.C.UT	<b>Fundición nodular</b>			
		Ferrítica	155	60	90
	Perlítica	265	60	90	
K5.1.C.NS	<b>ADI</b>				
		300	60	90	
N	N1.1.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.AG N1.4.C.NS N2.0.C.UT	<b>Aleaciones con base de aluminio</b>			
		Comercial puro	30	216	324
		Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	216	324
		Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%	90	72	216
		Aleaciones de fundición AlSi, Si ≥ 13%	130	72	108
		<b>Aleaciones con base de magnesio</b>			
			70	72	216
	N3.1.U.UT N3.2.C.UT N3.3.U.UT N3.4.C.UT	<b>Aleaciones con base de cobre</b>			
		Aleaciones de cobre sin plomo (incl. cobre electrolítico)	100	100	150
		Latón con plomo y bronce (Pb ≤ 1%)	90	176	264
		Aleaciones para corte sin problemas basadas en cobre (Pb>1%)	110	176	264
		Brocas de gran resistencia (>225HB)	300	80	120
N4.0.C.UT	<b>Aleaciones con base de cinc</b>				
		70	176	264	

## CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x D<sub>c</sub>

Valores métricos

Diám. de broca, mm f <sub>n</sub> mm/rev.																			
3.00-3.99		4.00-4.99		5.00-5.99		6.00-7.99		8.00-9.99		10.00-11.99		12.00-14.99		15.00-15.99		16.00-17.99		18.00-20.00	
Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28	0.22	0.31	0.23	0.32	0.25	0.34
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28	0.22	0.31	0.23	0.32	0.25	0.34
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28	0.22	0.31	0.23	0.32	0.25	0.34
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.21	0.23	0.22	0.24	0.24	0.26
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35

TALADRADO Datos de corte

**CoroDrill® 861 - GM**20 - 30 x  $D_c$ 

Valores métricos

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell	Velocidad de corte ( $V_c$ ) m/min		
				HB	Min.	Máx.	
P	P1.1.Z.AN	01.1	<b>Acero no aleado</b> C=0.10-0.25%	125	72	140	
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	72	140	
	P2.2.Z.AN	02.1	<b>Acero de baja aleación</b> Recocido	240	58	135	
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	58	135	
	P3.0.Z.AN	03.11	<b>Acero de alta aleación</b> Recocido	200	58	135	
	P4.0.S.NS		<b>Aceros sinterizados</b>	150	72	119	
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	<b>Acero inoxidable</b> Ferrítico/martensítico	200	19	108	
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	<b>Acero inoxidable</b> Austenítico	200	19	38
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Superaustenítico Ni≥20%	200	19	33
		M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Dúplex (austenítico/ferrítico)	260	19	28
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	<b>Fundición maleable</b>	200	55	82	
	K2.1.C.UT	08.1	<b>Fundición gris</b> Baja resistencia a la tracción	180	92	138	
		08.2	Alta resistencia a la tracción	245	55	82	
	K3.1.C.UT	09.1	<b>Fundición nodular</b> Ferrítica	155	55	82	
		09.2	Perlítica	265	55	82	
K5.1.C.NS		<b>ADI</b>	300	55	82		
N	N1.1.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.AG N1.4.C.NS N2.0.C.UT	30.21	<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Comercial puro	30	194	292	
			Aleaciones AISi, Si ≤ 1%	100	194	292	
			Aleaciones de fundición AISi, Si > 1% y < 13%	90	65	194	
			Aleaciones de fundición AISi, Si ≥ 13%	130	65	97	
			<b>Aleaciones con base de magnesio</b>	70	65	194	

## CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x  $D_c$ 

Valores métricos

Diám. de broca, mm $f_n$ mm/rev.													
3.00-3.99		4.00-4.99		5.00-5.99		6.00-7.99		8.00-9.99		10.00-11.99		12.00	
Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29

TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x D<sub>c</sub>

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min		
				HB	Mín.	Máx.	
P	P1.1.Z.AN	01.1	<b>Acero no aleado</b> C=0.10-0.25%	125	260	510	
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	510	
	P2.2.Z.AN	02.1	<b>Acero de baja aleación</b> Recocido	240	210	395	
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	210	395	
	P3.0.Z.AN	03.11	<b>Acero de alta aleación</b> Recocido	200	210	395	
	P4.0.S.NS		<b>Aceros sinterizados</b>	150	260	435	
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	<b>Acero inoxidable</b> Ferrítico/martensítico	200	65	395	
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	<b>Acero inoxidable</b> Austenítico	200	65	140
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Superaustenítico Ni≥20%	200	65	120	
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Dúplex (austenítico/ferrítico)	260	65	100	
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	<b>Fundición maleable (ferrítica, perlítica)</b>	200	195	295	
	K2.1.C.UT	08.1	<b>Fundición gris</b> Baja resistencia a la tracción	180	300	455	
	K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	245	195	295	
	K3.1.C.UT	09.1	<b>Fundición nodular</b> Ferrítica	155	195	295	
	K3.2.C.UT	09.2	Perlítica	265	195	295	
K5.1.C.NS		<b>ADI</b>	300	195	295		
N	N1.1.Z.UT		<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Comercial puro	30	710	1065	
	N1.2.Z.AG		Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	710	1065	
	N1.3.C.AG	30.21	Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%	90	235	710	
	N1.4.C.NS		Aleaciones de fundición AlSi, Si ≥ 13%	130	235	355	
	N2.0.C.UT		<b>Aleaciones con base de magnesio</b>	70	235	710	
	N3.1.U.UT		<b>Aleaciones con base de cobre</b> Aleaciones de cobre sin plomo (incl. cobre electrolítico)	100	330	490	
	N3.2.C.UT		Latón con plomo y bronce (Pb ≤ 1%)	90	575	865	
	N3.3.U.UT		Aleaciones para corte sin problemas basadas en cobre (Pb>1%)	110	575	865	
	N3.4.C.UT		Brocas de gran resistencia (>225HB)	300	260	395	
	N4.0.C.UT		<b>Aleaciones con base de cinc</b>	70	575	865	

**CoroDrill® 861 - GM**

12 - 15 x D<sub>c</sub>

Valores en pulgadas

Diámetro de broca, pulgadas f <sub>n</sub> pulg./rev.																			
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4721-.5902		.5905-.6295		.6299-.7083		.7087-.7874	
Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011	.0087	.0122	.0091	.0126	.0098	.0134
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011	.0087	.0122	.0091	.0126	.0098	.0134
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011	.0087	.0122	.0091	.0126	.0098	.0134
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	0.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083	.0083	.0091	.0087	.0094	.0094	.0102
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138

A

B

C

D

E



TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x D<sub>c</sub>

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min	
				HB	Min.	Máx.
P	P1.1.Z.AN	01.1	<b>Acero no aleado</b> C=0.10-0.25%	125	235	460
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	235	460
	P2.2.Z.AN	02.1	<b>Acero de baja aleación</b> Recocido	240	190	445
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	190	445
	P3.0.Z.AN	03.11	<b>Acero de alta aleación</b> Recocido	200	190	445
M	P4.0.S.NS		<b>Aceros sinterizados</b>	150	235	390
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	<b>Acero inoxidable</b> Ferrítico/martensítico	200	60	355
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	<b>Acero inoxidable</b> Austenítico	200	60	125
K	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Superaustenítico Ni≥20%	200	60	110
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Dúplex (austenítico/ferrítico)	260	60	90
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	<b>Fundición maleable (ferrítica, perlítica)</b>	200	180	270
	K2.1.C.UT	08.1	<b>Fundición gris</b> Baja resistencia a la tracción	180	300	455
	K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	245	180	270
	K3.1.C.UT	09.1	<b>Fundición nodular</b> Ferrítica	155	180	270
	K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	265	180	270
N	K5.1.C.NS		<b>ADI</b>	300	180	270
	N1.1.Z.UT		<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Comercial puro	30	635	960
	N1.2.Z.AG		Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	635	960
	N1.3.C.AG		Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% < 13%	90	215	635
	N1.4.C.NS		Aleaciones de fundición AlSi, Si ≥ 13%	130	215	320
	N2.0.C.UT		<b>Aleaciones con base de magnesio</b>	70	215	635

## CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x D<sub>c</sub>

Valores en pulgadas

Diámetro de broca, pulgadas													
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4724	
Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114



TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 862

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) m/min		Diámetro de broca, DC f <sub>n</sub> mm/rev.			
					mín.	máx.	1.85-2.49		2.50-2.99	
							mín.	máx.	mín.	máx.
P	P1.1.Z.AN	01.1	Acero no aleado C=0.1-0.25%	125	40	60	0.07	0.09	0.10	0.13
	P1.2.Z.AN	01.2		190	40	60	0.07	0.09	0.10	0.13
	P2.2.Z.AN	02.1	Acero de baja aleación Recocido Endurecido y templado	240	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P2.5.Z.HT	02.2		330	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P3.0.Z.AN	03.11	Acero de alta aleación Recocido	200	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
P4.0.S.NS		Aceros sinterizados	150	40	60	0.06	0.08	0.09	0.11	
P5.1.Z.AN	05.11/15.11	Acero inoxidable Ferrítico/martensítico	200	18	60	0.03	0.07	0.04	0.1	
M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Acero inoxidable Austenítico	200	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Superaustenítico Ni≥20%	200	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Austenítico/ferrítico (dúplex)	260	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Fundición maleable Ferrítico Perlítico	200	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K2.1.C.UT	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción Alta resistencia a la tracción	180	40	60	0.08	0.10	0.12	0.14
		K2.2.C.UT		245	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K3.1.C.UT	09.1	Fundición nodular Ferrítica Perlítica	155	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
		K3.3.C.UT		265	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K4.2.C.UT		CGI	230	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
K5.1.C.NS		ADI	300	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08	
S	S1.0.U.AG	20.22	Superalcaciones termorresistentes A base de hierro	280	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
	S2.0.Z.AG		Con base Ni	350	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
	S4.3.Z.AN		A base de titanio	330	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
N	N1.1.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.AG N1.4.C.NS	30.21	Aleaciones con base de aluminio Puro comercial	30	48	72	0.09	0.11	0.14	0.16
			Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	48	72	0.09	0.11	0.14	0.16
			Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%	90	40	60	0.09	0.11	0.14	0.16
			Aleaciones de fundición AlSi, Si ≥ 13%	130	40	60	0.09	0.11	0.14	0.16
	N2.0.C.UT		Aleaciones con base de magnesio	70	120	240	0.06	0.08	0.09	0.11

## CoroDrill® 862

## Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell HB	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) p/min		Diámetro de broca, DC f <sub>n</sub> pulg./rev.				
					min.	máx.	.0728-.0980		.0981-.1177		
							min.	máx.	min.	máx.	
P	P1.1.Z.AN	01.1	<b>Acero no aleado</b> C=0.1-0.25%	125	130	195	.0028	.0035	.0039	.0051	
	P1.2.Z.AN	01.2		C=0.25-0.55%	190	130	195	.0028	.0035	.0039	.0051
	P2.2.Z.AN	02.1	<b>Acero de baja aleación</b> Recocido	240	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043	
	P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	330	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043
	P3.0.Z.AN	03.11	<b>Acero de alta aleación</b> Recocido	200	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043	
	P4.0.S.NS		<b>Aceros sinterizados</b>	150	130	195	.0024	.0031	.0035	.0043	
P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	<b>Acero inoxidable</b> Ferrítico/martensítico	200	60	195	.0012	.0028	.0016	.0039		
M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	<b>Acero inoxidable</b> Austenítico	200	60	85	.0008	.0016	.0012	.002	
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21		Superaustenítico Ni≥20%	200	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		Austenítico/ferrítico (dúplex)	260	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	<b>Fundición maleable</b> Ferrítico Perlítico	200	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031	
	K2.1.C.UT	08.1	<b>Fundición gris</b> Baja resistencia a la tracción	180	130	195	.0031	.0039	.0047	.0055	
	K2.2.C.UT	08.2		Alta resistencia a la tracción	245	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K3.1.C.UT	09.1	<b>Fundición nodular</b> Ferrítica	155	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031	
	K3.3C.UT	09.2		Perlítica	265	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K4.2.C.UT		<b>CGI</b>	230	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031	
K5.1.C.NS		<b>ADI</b>	300	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031		
S	S1.0.U.AG	20.22	<b>Superalaciones termorresistentes</b> A base de hierro	280	40	60	.0008	.0016	.0012	.002	
	S2.0.Z.AG			350	40	60	.0008	.0016	.0012	.002	
	S4.3.Z.AN			330	40	60	.0008	.0016	.0012	.002	
N	N1.1.Z.UT	30.21	<b>Aleaciones con base de aluminio</b> Puro comercial	30	155	235	.0035	.0043	.0055	.0063	
	N1.2.Z.AG			100	155	235	.0035	.0043	.0055	.0063	
	N1.3.C.AG			90	130	195	.0035	.0043	.0055	.0063	
	N1.4.C.NS			130	130	195	.0035	.0043	.0055	.0063	
	N2.0.C.UT			<b>Aleaciones con base de magnesio</b>	70	395	785	.0024	.0031	.0035	.0043

## TALADRADO Datos de corte

## CoroDrill® 400

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) m/min	Diám. de broca, mm					
				1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
N	N1.1	Comercial puro	300 - 600	Avance f <sub>n</sub> mm/r (mín. - máx.)					
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.40 - 0.55	0.45 - 0.60
	N1.3	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥1% y <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

## Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (v <sub>c</sub> ) pies/min	Diámetro de broca, pulgadas					
				.059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
N	N1.1	Comercial puro	984 - 1968	Avance f <sub>n</sub> pulg./r (mín. - máx.)					
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥1% y <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

Tipo de broca 4 para las RPM de DC2 y la velocidad de avance de DC1.

## CoroDrill® 430

## Valores métricos

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (V <sub>c</sub> ) m/min	Diám. de broca, mm					
				1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
N	N1.1	Comercial puro	300 - 600	Avance f <sub>n</sub> mm/r (mín. - máx.)					
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.3	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥1% y <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

## Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	Material	Velocidad de corte (v <sub>c</sub> ) pies/min	Diámetro de broca, pulgadas					
				.059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
N	N1.1	Comercial puro	984 - 1968	Avance f <sub>n</sub> pulg./r (mín. - máx.)					
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥1% y <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	Aleaciones de fundición Al Si, Si ≥13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

## AVISO GENERAL:

Nota: N1DU presenta tecnología PCD tipo vena y permite aplicar mayores velocidades de avance y de corte que la herramienta de metal duro entera.

Nota: para brocas escalonadas, calcule las RPM en el diámetro mayor y el avance en el diámetro menor.

Nota: para los tipos de broca 2, 4, 5 y 6, con una relación de paso superior a 1.5, es decir, guía de 5.00 mm con 8.00 mm de diámetro mayor, empiece a la velocidad de avance mínima recomendada.

Nota: la V<sub>c</sub> de la broca entera se reduce un 20% en la broca con refrigerante.

Nota: la velocidad y el avance deben estar en un ±20% del valor de inicio.

## CoroDrill® 452

## Recomendaciones de velocidad de corte

	v <sub>c</sub> m/min	v <sub>c</sub> pies/min	f <sub>n</sub> mm/rev.	f <sub>n</sub> pulg./rev
CFRP	60	197	0.08	.00315
Aluminio	60	197	0.08	.00315
Titanio	15	49	0.05	.00197
Acero inoxidable	15	49	0.05	.00197