



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

Soluciones de Barrenado para la Manufactura Actual



Boreado



Rimado



Bruñido



Roscado



Especiales



GEN3SYS[®] XT y XT Pro

► *BARRENADO*

Sistema de barrenado con inserto reemplazable

SECCIÓN

A20

GEN3SYS® XT y XT Pro

GEN3SYS® XT y XT Pro

Sistema de barrenado con inserto reemplazable de alta perforación | GEN3SYS XT | GEN3SYS XT Pro

► Rango de diámetro: 0.4331" - 1.3780" (11.00 mm - 35.00 mm)



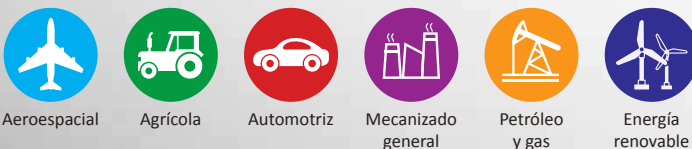
La próxima generación de barrenado

El sistema de barrenado con inserto reemplazable de alta perforación GEN3SYS XT y XT Pro se diseñó para proporcionar un mecanizado de alta velocidad que supere las capacidades del sistema de barrenado T-A®. La oferta de productos consta de diversos grados, geometrías y recubrimientos, que se adaptan a las aplicaciones más demandantes.

La gama de brocas GEN3SYS XT, desde un principio concebida como la mejor solución en barrenado de alto rendimiento, es increíblemente versátil. El sistema GEN3SYS XT; que en toda la gama incorpora opciones de portaherramientas con flauta tanto helicoidal como recta, además de refrigerante interno para ofrecer la máxima remoción de material, no solo tiene un rendimiento excepcional desde el día uno, sino que también se puede reafilarse para extender su vida útil y disminuir costos.

Excelente control de virutas	Mejoran la calidad del barreno y el acabado de la superficie	Proporciona máxima durabilidad y estabilidad
------------------------------	--	--

Industrias aplicables



Su seguridad y la seguridad de los demás es muy importante. Este catálogo incluye mensajes de seguridad importantes. Siempre lea y siga todas las medidas de seguridad.

Este triángulo es un símbolo de peligro de seguridad. Lo alerta de los peligros de seguridad potenciales que pueden causar una falla de la herramienta y una lesión grave.

Cuando vea este símbolo en el catálogo, busque un mensaje de seguridad relacionado que puede estar cerca de este triángulo o mencionado en el texto cercano.

En este catálogo también se utilizan palabras de señales de seguridad. A continuación aparecen los mensajes de seguridad.

ADVERTENCIA

ADVERTENCIA (aparece más arriba) significa que el incumplimiento de las medidas de seguridad incluidas en este mensaje podría ocasionar daños a las herramientas o a las máquinas, pero no lesiones personales.

AVISO significa que el incumplimiento de las medidas de seguridad incluidas en este mensaje podría ocasionar daños a las herramientas o a las máquinas, pero no lesiones personales.

NOTA e IMPORTANTE también se utilizan. Es importante que lea y cumpla con estos mensajes, pero no están relacionados con la seguridad.

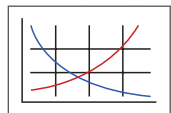
Visite www.alliedmachine.com para obtener la información y los procedimientos más actualizados.

Íconos de referencia

Los íconos siguientes aparecen a lo largo del catálogo para ayudarlo a navegar entre los productos.



Información de configuración/ensamblaje
Instrucciones e información detalladas sobre las piezas correspondientes



Parámetros de corte recomendados
Recomendaciones de velocidad y avance para un boreado óptimo y seguro



Opción de refrigerante directo
Indica que el producto es refrigerante directo

Contenidos del sistema de barrenado GEN3SYS® XT y XT Pro

Información de introducción

Por qué usar el sistema Pro	2 - 3
Resultados de las pruebas y casos de estudio	4 - 5
Insertos GEN3SYS XT Pro	6
Insertos GEN3SYS XT	7
Información sobre la comparación y el ensamble de insertos	8
Descripción general y comparación de cuerpos de broca	9
Nomenclatura del producto	10 - 11

Serie de brocas

Serie 11	12 - 15
Serie 12	16 - 19
Serie 13	20 - 23
Serie 14	24 - 27
Serie 15	28 - 31
Serie 16	32 - 35
Serie 17	36 - 39
Serie 18	40 - 43
Serie 20	44 - 47
Serie 22	48 - 51
Serie 24	52 - 55
Serie 26	56 - 59
Serie 29	60 - 63
Serie 32	64 - 67

Parámetros de corte recomendados

Imperial (pulgada)	[	GEN3SYS XT Pro	68 - 71
		GEN3SYS XT	72 - 75
Métrico (mm)	[	GEN3SYS XT Pro	76 - 79
		GEN3SYS XT	80 - 83

Conversiones de machuelo	84 - 85
Guía para el barrenado profundo	86
Guía para la resolución de problemas	87

Serie	Rango de diámetro	
	Imperial (pulgada)	Métrico (mm)
11	0.4331 - 0.4723	11.00 - 11.99
12	0.4724 - 0.5117	12.00 - 12.99
13	0.5118 - 0.5511	13.00 - 13.99
14	0.5512 - 0.5905	14.00 - 14.99
15	0.5906 - 0.6298	15.00 - 15.99
16	0.6299 - 0.6692	16.00 - 16.99
17	0.6693 - 0.7086	17.00 - 17.99
18	0.7087 - 0.7873	18.00 - 19.99
20	0.7874 - 0.8660	20.00 - 21.99
22	0.8661 - 0.9448	22.00 - 23.99
24	0.9449 - 1.0235	24.00 - 25.99
26	1.0236 - 1.1416	26.00 - 28.99
29	1.1417 - 1.2597	29.00 - 31.99
32	1.2598 - 1.3780	32.00 - 35.00



WHY SHOULD YOU GO WITH THE **PRO?**

GEN3SYS® XT **Pro**



- ✓ Increase your penetration rates
- ✓ ISO-specific geometries
- ✓ Improved chip evacuation
- ✓ Increased coolant flow to the cutting zone
- ✓ AM420 coating increases heat resistance
- ✓ AM440 coating increases abrasion resistance

THAT'S WHY YOU SHOULD GO WITH THE **PRO.**

Project Profile: Forged 8640
Tooling Solution: GEN3SYS XT Pro: P (Steel) Geometry

The Problem:

Previously, the customer was using a competitor drill running at the following parameters:

- 415 SFM (127 M/min)
- 0.009 IPR (0.23 mm/rev)
- The tool drilled a 17.25mm diameter hole to a 20mm depth
- Tool life = **1,000 holes**

The Solution:

Allied Machine recommended the GEN3SYS XT Pro with P (Steel) geometry.

- **Insert** = XTP17-17.25

The tool ran at the following parameters:

- 415 SFM (127 M/min)
- 0.009 IPR (0.23 mm/rev)
- The tool drilled a 17.25mm diameter hole to a 20mm depth
- Tool life = **2,100 holes**

The Advantage:

The GEN3SYS XT Pro increased the tool life from 1,000 holes to 2,100 holes.

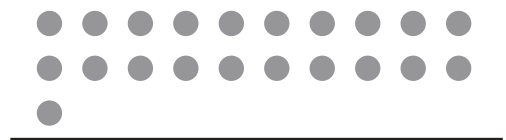
Bottom Line: *Doubled the tool life*

The PROOF is in the NUMBERS

Competitor Insert Tool Life
(number of holes = 1,000)



XT Pro Insert Tool Life
(number of holes = 2,100)



2x INCREASE in tool life



HOLDER DESIGN



Drill deeper holes

The XT Pro holders are available up to 12xD.

- ▶ **This lets you take advantage of the XT Pro insert benefits in deep hole applications.**

Increase your tool life

The coolant configuration increases coolant flow and directs additional coolant to the cutting zone.

- ▶ **This increases tool life with all XT Pro inserts.**



Resultados de las pruebas de la competencia

RESULTADOS DE LAS PRUEBAS

Perfil del proyecto: Pruebas competitivas en acero 4150

Solución de herramientas: GEN3SYS XT Pro: Geometría de acero (P) con cuerpo de broca XT Pro

Los parámetros:

- Diámetro del orificio = 0.748" (19 mm)
- Profundidad de corte = 1-1/2" (38.1 mm)
- Refrigerante = 300 PSI
- Velocidad = 1583 RPM
- Avance = 22.16 pulgadas/min (563 mm/min)

Los resultados:

Al funcionar según los parámetros indicados, las 3 diferentes soluciones de herramientas tuvieron el siguiente rendimiento:

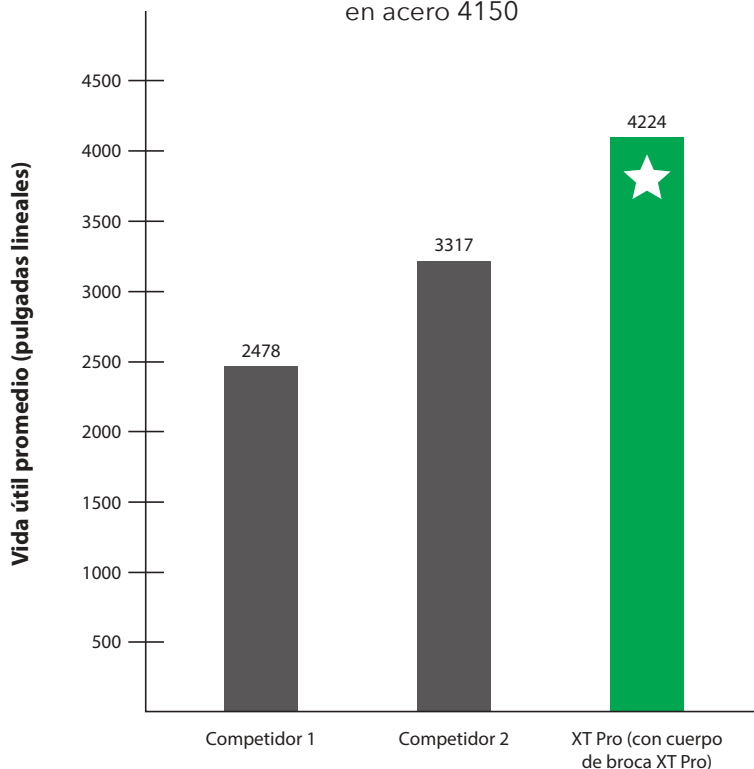
Competencia 1 = 2478 pulgadas lineales totales

Competencia 2 = 3317 pulgadas lineales totales

GEN3SYS XT Pro = 4224 pulgadas lineales totales

Vida útil promedio de la herramienta

Resultados de las pruebas de barrenado en acero 4150



Herramienta de barrenado



Ejemplo de caso de estudio

ESTUDIO DE CASO

La **PRUEBA** está en los
NÚMEROS

Perfil del proyecto: Hierro nodular/dúctil

Solución de herramientas: GEN3SYS XT Pro: Geometría K (hierro fundido)

El problema:

Anteriormente, el cliente utilizaba una broca de la competencia:

- Broca de metal duro
- Vida útil de la herramienta = **65 orificios**

La solución:

Allied Machine recomendó el GEN3SYS XT Pro con geometría K (hierro fundido).

La herramienta funcionó según los siguientes parámetros:

- Diámetro del orificio = 9/16"
- Refrigerante = Ninguno
- Velocidad = 390 SFM (117 M/min)
- Avance = 0.008 IPR (0.20 mm/rev)
- Vida útil de la herramienta = **390 orificios**

Ventaja:

El sistema GEN3SYS XT Pro aumentó la vida útil de la herramienta de 65 a 390 orificios.

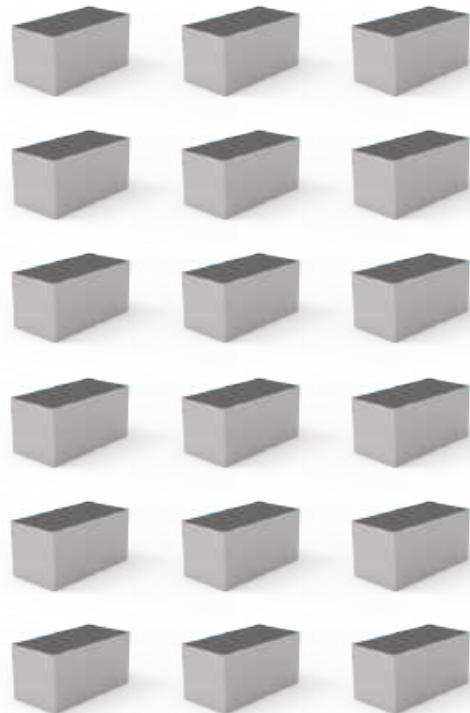
En resumen: Aumentó 6 veces la vida útil de la herramienta



Vida útil de la herramienta de la competencia
(cantidad de orificios = 65)



Vida útil de la herramienta XT Pro
(cantidad de orificios = 390)



La vida útil de la herramienta no es la única ventaja

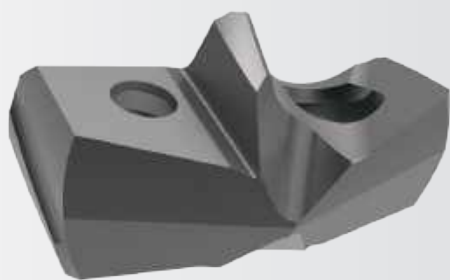
El sistema con punta reemplazable XT Pro proporciona otras ventajas, además de aumentar la vida útil de la herramienta gracias a la broca de metal duro:

- Dado que el inserto solo se debe cambiar al final de su vida útil, el sistema XT Pro elimina la necesidad de restablecer las longitudes de la herramienta, lo que reduce los tiempos de puesta a punto.
- Otra ventaja que se detecta respecto de la puesta a punto es que se necesitó cambiar la herramienta solo una vez por cada seis que eran necesarias con el método actual del cliente.
- Dado que no hay necesidad de reafilado, se reduce la disponibilidad de herramientas del cliente, ya que se elimina la necesidad de reservas para cubrir el plazo de producción para el reafilado.

AUMENTO de la vida útil
6x de la herramienta

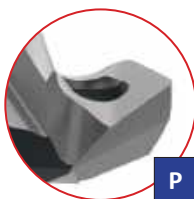
Información sobre el sistema de barrenado GEN3SYS XT Pro

Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro



P - Aceros

- Diseñado para proporcionar mayores velocidades de penetración y más vida de la herramienta en aplicaciones de acero
- Geometría y filo superiores que brindan excelente control de virutas
- El recubrimiento AM420 de múltiples capas de Allied incrementa la resistencia al calor y mejora la vida útil de la herramienta



P

K - Hierros fundidos

- Diseñado exclusivamente para aplicaciones de hierro nodular/fundido
- La geometría incluye un radio de esquina para acabado mejorado del orificio y dispersión de calor
- El recubrimiento AM440 de múltiples capas de Allied proporciona mayor resistencia a la abrasión y mejora la vida útil de la herramienta



K

Capacidades de diseño de avanzada

El inserto XT Pro de avanzada combina un recubrimiento y una geometría especialmente diseñada para lograr resultados óptimos en aplicaciones de barrenado de materiales ISO. Con conexión rápida a los portainsertos de broca GEN3SYS, el inserto XT Pro se puede intercambiar con los insertos XT anteriores con facilidad, lo que resulta en tiempos de instalación mínimos para poder incrementar la productividad inmediatamente.

Los insertos XT Pro se conectan con lo siguiente:



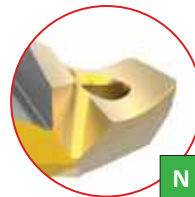
Cuerpos de broca
XT Pro



Cuerpos de broca
GEN3SYS

Materiales N - No ferrosos

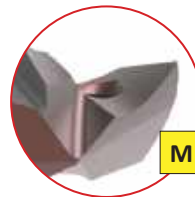
- Diseñado para aplicaciones en aluminio, latón y cobre
- La geometría rinde un excelente control de virutas en estos materiales más blandos
- El recubrimiento de TiN da la versatilidad de funcionar en una variedad de materiales mientras a la vez reduce la acumulación



N

M - Acero inoxidable*

- Designed for all 300 series, 400 series, Super Duplex Stainless steels, and other hard-to-machine materials in the ISO M group.
- Geometría optimizada para mejorar la formación de viruta durante la perforación a altas velocidades de penetración.
- Sustrato elegido para proporcionar un equilibrio entre tenacidad y resistencia al desgaste en aplicaciones difíciles.
- El recubrimiento AM460 de Allied proporciona una vida útil de la herramienta líder en el sector en aceros inoxidables.



M

*Available in 12-32 series only.

Mayor área de flauta

Refrigerante adicional para la zona de corte



Cuerpos de broca XT Pro

			3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD
--	--	--	----------------------------------

Flautas rectas

Las nuevas entradas de refrigerante mejoran el flujo de esta sustancia

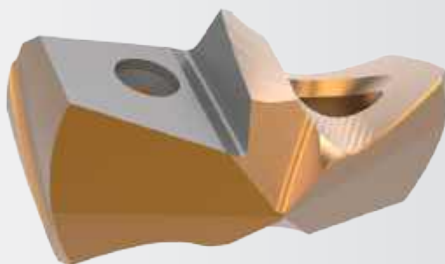
Proporciona mayor vida útil del inserto

Disponibles en 3xD, 5xD, 7xD, 10xD y 12xD



Información sobre el sistema de barrenado GEN3SYS XT

Insertos GEN3SYS XT



Soluciones de barrenado de alta penetración

La geometría exclusiva de los insertos XT proporciona un excelente control de virutas. Los insertos están diseñados para aumentar la calidad del orificio, el acabado de superficie y la posición real en comparación con los productos de la competencia. El diseño de margen helicoidal proporciona máxima durabilidad y estabilidad.

Los insertos XT se conectan con lo siguiente:



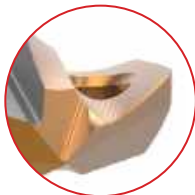
Cuerpos de broca
XT Pro



Cuerpos de broca
GEN3SYS

Geometría estándar

- Diseñadas con mejoras en esquinas y filos cortantes para proporcionar más confiabilidad, durabilidad y productividad
- Incrementa las velocidades de penetración y la vida de la herramienta
- Disponible en carburo C1 o C2



LR - Geometría de baja inclinación

- La geometría XT más resistente
- Diseñada para aceros más duros y aplicaciones de mecanizado menos que ideales
- Disponible en carburo C1 o C2



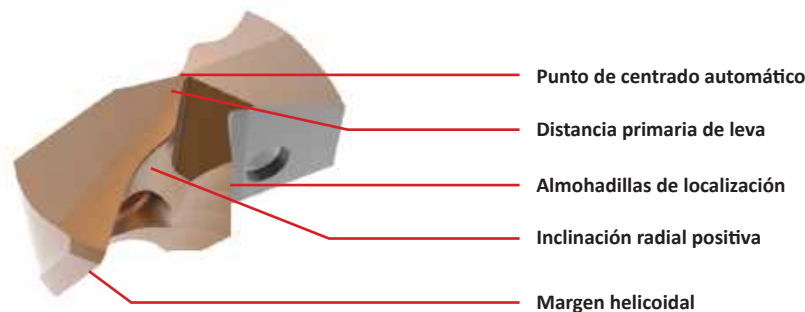
CI - Geometría de hierro fundido

- Aumenta la durabilidad y la vida útil de la herramienta en fundiciones grises, nodulares y dúctiles
- Disponible en carburo C2



AS - Geometría de acero inoxidable

- Diseñado con una geometría específica para brindar un buen control de rebaba y vida de herramienta en aceros inoxidables austeníticos y PH, así como en aleaciones de alta temperatura como Inconel, Hastelloy y aleaciones de titanio
- Disponible en carburo C2



Recubrimiento	Características/Beneficios
AM300®	• Mayor resistencia al calor en recubrimientos AM200® • Aumento de hasta el 20 % en la vida útil de la herramienta en recubrimientos AM200 • Proporciona mayor vida útil de la herramienta en velocidades de alta penetración



Cuerpos de broca GEN3SYS

			Punta, 3xD, 5xD, 7xD
Flautas rectas	Flautas helicoidales	Estilo perforado/chaflán	Disponible en punta, 3xD, 5xD y 7xD

Información sobre la comparación y el ensamble de insertos

		Insertos XT Pro	Insertos XT
B BOREADO	Se recomienda para aumentar la productividad		
	Combinación de geometría y recubrimiento específica para ISO		
	Se conecta con los cuerpos de broca XT Pro		
	Se conecta con los cuerpos de broca GEN3SYS		



Paso 1:
Alinear las caras del inserto GEN3SYS XT con las caras del borde del cuerpo de broca.



Paso 2:
Deslizar el inserto en la base de precisión ubicando la cavidad en el cuerpo de broca. No se debe girar, rotar o enroscar el inserto para trabarlo. La cavidad del inserto y las almohadillas de localización del inserto garantizan repetibilidad y ajuste óptimos.



Paso 3:
Aplicar una cantidad generosa de E-Z Break® (se suministra en el envase) en los tornillos TORX® Plus incluidos.

Ajustar los tornillos TORX Plus al valor del par de torsión recomendado que se especifica en el catálogo para cada serie. Hay un destornillador Torx con torquímetro disponible para garantizar que se aplique el par de torsión adecuado.

Descripción general y comparación de cuerpos de broca

		 Cuerpos de broca XT Pro	 Cuerpos de broca GEN3SYS
Se recomienda para aumentar la productividad		☒	
Flauta recta		☒	☒
Flauta helicoidal			☒
Opción de perforado/chaflán			☒
Disponible en longitudes de 12xD	12XD	☒	
Se conecta con los insertos XT Pro		☒	☒
Se conecta con los insertos XT		☒	☒

Cuerpos de broca **XT Pro**



Flauta recta

Cuerpos de broca **GEN3SYS**



Flauta recta



Flauta helicoidal



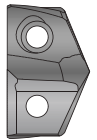
Barrenar/chaflán



Nomenclatura del producto

Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

XT	P	11	–	11.00
1	2	3		4

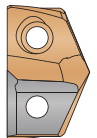


1. Inserto de broca XT Pro	2. Material/geometría ISO	3. Serie	4. Diámetro (mm)
XT = Inserto XT Pro	P= Acero K = hierro fundido N = no ferroso M = Acero inoxidable*	11 = serie 11 18 = Serie 18 12 = Serie 12 20 = Serie 20 13 = Serie 13 22 = Serie 22 14 = Serie 14 24 = Serie 24 15 = Serie 15 26 = Serie 26 16 = Serie 16 29 = Serie 29 17 = Serie 17 32 = Serie 32	Para una lista completa de los rangos de diámetro por serie, consulte la página de contenidos.

*Available in 12-32 series only.

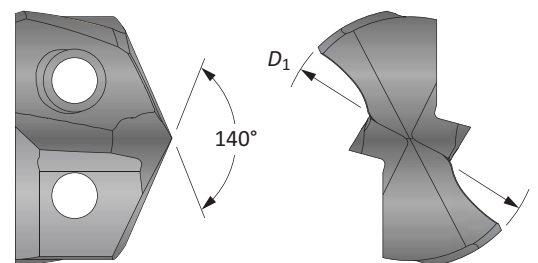
Insertos GEN3SYS XT

7	C2	12	P	–	0.484	CI
1	2	3	4		5	6



1. Inserto de broca XT	2. Material del inserto	3. Serie	4. Recubrimiento
7 = inserto XT	C1 = carburo C1 (K35) C2 = carburo C2 (K20)	11 = serie 11 18 = Serie 18 12 = Serie 12 20 = Serie 20 13 = Serie 13 22 = Serie 22 14 = Serie 14 24 = Serie 24 15 = Serie 15 26 = Serie 26 16 = Serie 16 29 = Serie 29 17 = Serie 17 32 = Serie 32	P = AM300®

5. Diámetro	6. Geometría
0017 = pulgadas 0.515 = decimal 13 = métrico	CI = hierro fundido LR = inclinación baja AS = acero inoxidable



Reafilado y recubrimiento nuevo

El sistema de barrenado GEN3SYS XT y XT Pro es tan rentable que elimina la necesidad de reafilado y de recubrimientos nuevos. Sin embargo, si usted elige reafilado los insertos de broca, es fundamental que Allied Machine se encargue de ello. Una ligera desviación en el rendimiento, ocasionada por un inserto de broca reafilado de manera inadecuada, eliminará las ventajas del reafilado. El uso de nuestro servicio garantiza que el mejor rendimiento de la herramienta se mantenga durante su proceso de producción. Al entregar las herramientas para el reafilado, embálaslas cuidadosamente para evitar daños durante el envío. De ser posible, hágalo en el empaque original. Los insertos de broca reafilados por Allied Machine se vuelven a embalar y se identifican claramente con la frase "Reafilado por Allied", para evitar que se confundan con herramientas nuevas.

Clave de referencias

Símbolo	Significado
D ₁	Diámetro del inserto

Nomenclatura del producto

Cuerpos de broca GEN3SYS y XT Pro

HXT	03	12	S	–	20	FM
1	2	3	4		5	6



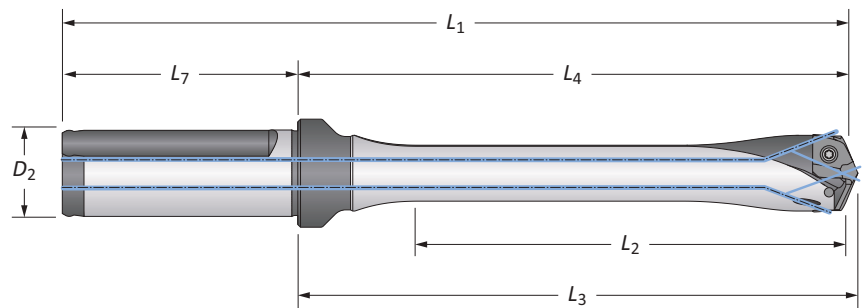
1. Cuerpo de Broca 6 = cuerpo de broca GEN3SYS HXT = cuerpo de broca XT Pro	2. Longitud 01 = longitud de la punta (sólo XT) 03 = Diámetro 3x 05 = Diámetro 5x 07 = Diámetro 7x 10 = Diámetro 10x (sólo XT Pro) 12 = Diámetro 12x (serie 11-26 – sólo XT Pro)	3. Serie 11 = serie 11 18 = Serie 18 12 = Serie 12 20 = Serie 20 13 = Serie 13 22 = Serie 22 14 = Serie 14 24 = Serie 24 15 = Serie 15 26 = Serie 26 16 = Serie 16 29 = Serie 29 17 = Serie 17 32 = Serie 32	4. Flauta S = Recta H = Helicoidal C45 = perforado/chaflán (tanto las opciones helicoidales como perforado/chaflán están disponibles solamente para GEN3SYS)												
5. Diámetro del zanco <table><tr><td>Imperial (pulgada)</td><td>Métrico (mm)</td></tr><tr><td>063 = 5/8"</td><td>16 = 16 mm</td></tr><tr><td>075 = 3/4"</td><td>20 = 20 mm</td></tr><tr><td>100 = 1"</td><td>25 = 25 mm</td></tr><tr><td>125 = 1-1/4"</td><td>32 = 32 mm</td></tr><tr><td>150 = 1-1/2"</td><td>40 = 40 mm</td></tr></table>		Imperial (pulgada)	Métrico (mm)	063 = 5/8"	16 = 16 mm	075 = 3/4"	20 = 20 mm	100 = 1"	25 = 25 mm	125 = 1-1/4"	32 = 32 mm	150 = 1-1/2"	40 = 40 mm	6. Estilo del zanco F = Zanco con plano y Brida FM = Zanco métrico con Brida y plano C = Cilíndrico (sin plano) CM = Cilíndrico métrico (sin plano)	
Imperial (pulgada)	Métrico (mm)														
063 = 5/8"	16 = 16 mm														
075 = 3/4"	20 = 20 mm														
100 = 1"	25 = 25 mm														
125 = 1-1/4"	32 = 32 mm														
150 = 1-1/2"	40 = 40 mm														

Información sobre pedidos de cuerpos de broca

La designación de serie (serie 11, serie 12, etc.) en la esquina superior de cada página sirve de referencia al hacer un pedido. Consúltelas al hacer sus pedidos. Por ejemplo, un inserto de broca de la serie 12 solo sirve para un cuerpo de broca de la serie 12.

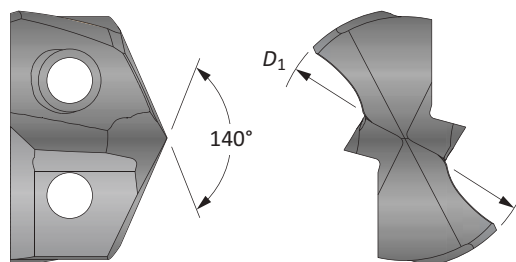
Clave de referencias

Símbolo	Significado
D₂	Diámetro del zanco
D₅	Diámetro de paso (perforado/chaflán)
L₁	Longitud total
L₂	Profundidad de la broca
L₃	Longitud de referencia del cuerpo de broca
L₄	Longitud del cuerpo de broca
L₅	Longitud de paso (perforado/chaflán)
L₇	Longitud del zanco
P₁	Machuelo trasero para tubería (GEN3SYS)



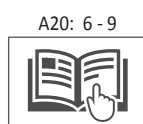
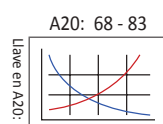
**Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro**

Serie 11 | Rango de diámetro: 0.4331" - 0.4723" (11.00 mm - 11.99 mm)



Inserto					
Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N
–	0.4331	11.00	XTP11-11.00	XTK11-11.00	XTN11-11.00
7/16	0.4374	11.11	XTP11-11.11	XTK11-11.11	XTN11-11.11
–	0.4409	11.20	XTP11-11.20	XTK11-11.20	XTN11-11.20
–	0.4449	11.30	XTP11-11.30	XTK11-11.30	XTN11-11.30
–	0.4488	11.40	XTP11-11.40	XTK11-11.40	XTN11-11.40
–	0.4528	11.50	XTP11-11.50	XTK11-11.50	XTN11-11.50
29/64	0.4531	11.51	XTP11-11.51	XTK11-11.51	XTN11-11.51
–	0.4567	11.60	XTP11-11.60	XTK11-11.60	XTN11-11.60
–	0.4606	11.70	XTP11-11.70	XTK11-11.70	XTN11-11.70
–	0.4646	11.80	XTP11-11.80	XTK11-11.80	XTN11-11.80
15/32	0.4689	11.91	XTP11-11.91	XTK11-11.91	XTN11-11.91

Insertos vendidos en múltiplos de 1.

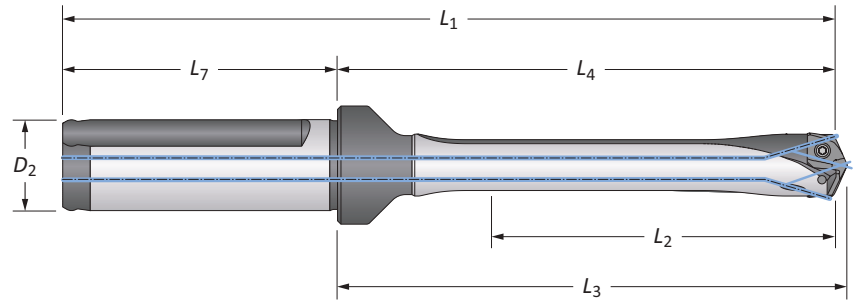


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 11 | Rango de diámetro: 0.4331" - 0.4723" (11.00 mm - 11.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	SÍ	HXT0311S-063F
		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	NO	HXT0311S-063C
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	SÍ	HXT0511S-063F
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	NO	HXT0511S-063C
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	SÍ	HXT0711S-063F
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	NO	HXT0711S-063C
		10xD	4-23/32	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	SÍ	 HXT1011S-063F
		10xD	4-23/32	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	NO	 HXT1011S-063C
		12xD	5-43/64	6-45/64	6-25/32	8-37/64	1-7/8	5/8	SÍ	 HXT1211S-063F
12xD	5-43/64	6-45/65	6-25/32	8-37/64	1-7/8	5/8	NO	 HXT1211S-063C		
m		3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	SÍ	HXT0311S-16FM
		3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	NO	HXT0311S-16CM
		5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	SÍ	HXT0511S-16FM
		5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	NO	HXT0511S-16CM
		7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	SÍ	HXT0711S-16FM
		7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	NO	HXT0711S-16CM
		10xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	SÍ	 HXT1011S-16FM
		10xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	NO	 HXT1011S-16CM
		12xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	SÍ	 HXT1211S-16FM
12xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	NO	 HXT1211S-16CM		

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
71843-IP6-1	8IP-6	8IP-6TL	8IP-6B	4.4 pulg.-lbs (50 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

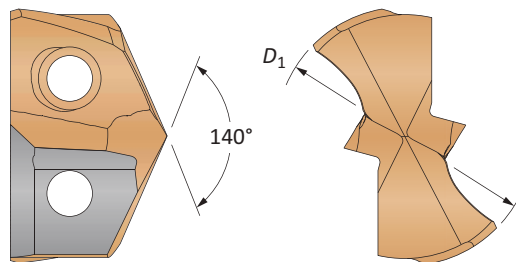
⚠ ADVERTENCIA Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

ⓘ = Imperial (pulgadas)
 ⓘ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

Insertos GEN3SYS XT

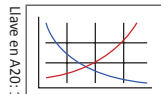
Serie 11 | Rango de diámetro: 0.4331" - 0.4723" (11.00 mm - 11.99 mm)



Substrato de Carburo	Inserto			No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm				
C1 (K35)	—	0.4331	11.00	7C111P-11	7C111P-11LR	—	—
	7/16	0.4375	11.11	7C111P-0014	7C111P-0014LR	—	—
	—	0.4528	11.50	7C111P-11.5	7C111P-11.5LR	—	—
	29/64	0.4531	11.51	7C111P-.453	7C111P-.453LR	—	—
	15/32	0.4688	11.91	7C111P-0015	7C111P-0015LR	—	—
C2 (K20)	—	0.4331	11.00	7C211P-11	7C211P-11LR	7C211P-11CI	7C211P-11AS
	7/16	0.4375	11.11	7C211P-0014	7C211P-0014LR	7C211P-0014CI	7C211P-0014AS
	—	0.4528	11.50	7C211P-11.5	7C211P-11.5LR	7C211P-11.5CI	7C211P-11.5AS
	29/64	0.4531	11.51	7C211P-.453	7C211P-.453LR	7C211P-.453CI	7C211P-.453AS
	15/32	0.4688	11.91	7C211P-0015	7C211P-0015LR	7C211P-0015CI	7C211P-0015AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

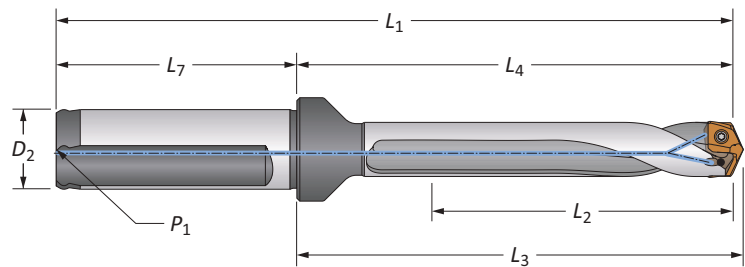


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

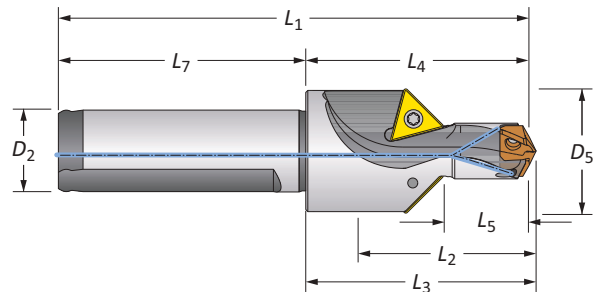
Serie 11 | Rango de diámetro: 0.4331" - 0.4723" (11.00 mm - 11.99 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte	
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		Plano
i		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	SÍ	60311S-063F
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	SÍ	60511S-063F
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	SÍ	60711S-063F
		Extra Corta	5/8	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	1/16	SÍ	60111H-063F
		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	SÍ	60311H-063F
		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	NO	60311H-063C
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	SÍ	60511H-063F
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	NO	60511H-063C
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	SÍ	60711H-063F
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	NO	60711H-063C
m		3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	SÍ	60311S-16FM
		5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	SÍ	60511S-16FM
		7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	SÍ	60711S-16FM
		Extra Corta	16.0	42.6	44.7	90.6	48.0	16.0	1/16*	SÍ	60111H-16FM
		3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	SÍ	60311H-16FM
		3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	NO	60311H-16CM
		5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	SÍ	60511H-16FM
		5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	NO	60511H-16CM
		7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	SÍ	60711H-16FM
		7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	NO	60711H-16CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chaflán

Paso		Cuerpo				Zanco		No. de parte	 Inserto de chaflán	
D_5	L_5	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2			
i	61/64	21/32	15/16	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	60111C45-063F	TCMT-110204
m	24.1	16.5	23.8	42.2	44.3	90.2	48.0	16.0	60111C45-16FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
71843-IP6-1	8IP-6	8IP-6TL	8IP-6B	4.4 pulg.-lbs (50 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

Los insertos de chaflán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

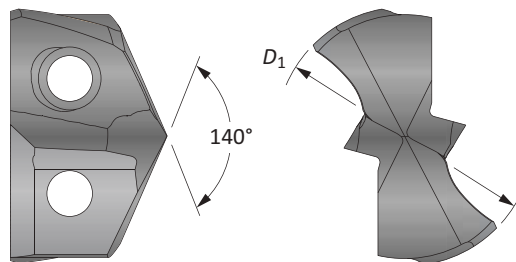
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)



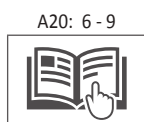
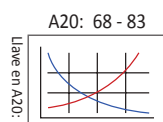
Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

Serie 12 | Rango de diámetro: 0.4724" - 0.5117" (12.00 mm - 12.99 mm)



Equivalente fraccionario	Inserto					
	D_1 pulgada	D_1 mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
–	0.4724	12.00	XTP12-12.00	XTK12-12.00	XTN12-12.00	XTM12-12.00
–	0.4764	12.10	XTP12-12.10	XTK12-12.10	XTN12-12.10	XTM12-12.10
–	0.4803	12.20	XTP12-12.20	XTK12-12.20	XTN12-12.20	XTM12-12.20
31/64	0.4843	12.30	XTP12-12.30	XTK12-12.30	XTN12-12.30	XTM12-12.30
–	0.4882	12.40	XTP12-12.40	XTK12-12.40	XTN12-12.40	XTM12-12.40
–	0.4921	12.50	XTP12-12.50	XTK12-12.50	XTN12-12.50	XTM12-12.50
–	0.4961	12.60	XTP12-12.60	XTK12-12.60	XTN12-12.60	XTM12-12.60
1/2	0.5000	12.70	XTP12-12.70	XTK12-12.70	XTN12-12.70	XTM12-12.70
–	0.5039	12.80	XTP12-12.80	XTK12-12.80	XTN12-12.80	XTM12-12.80
–	0.5079	12.90	XTP12-12.90	XTK12-12.90	XTN12-12.90	XTM12-12.90

Insertos vendidos en múltiplos de 1.



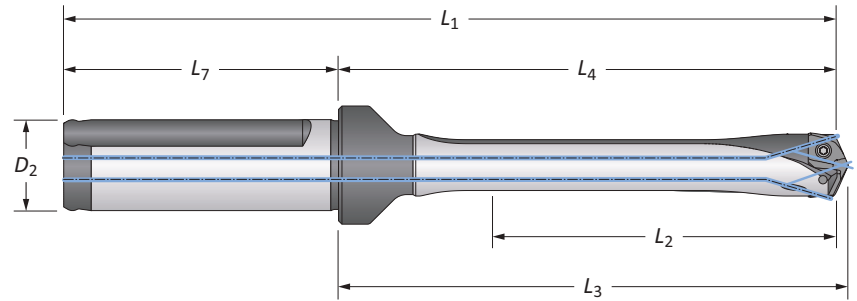
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 12 | Rango de diámetro: 0.4724" - 0.5117" (12.00 mm - 12.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i 	Recta	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0312S-075F
		3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	NO	HXT0312S-075C
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0512S-075F
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	NO	HXT0512S-075C
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0712S-075F
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	NO	HXT0712S-075C
		10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	SÍ	 HXT1012S-075F
		10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	NO	 HXT1012S-075C
		12xD	6-9/64	7-7/32	7-5/16	9-1/4	2-1/32	3/4	SÍ	 HXT1212S-075F
		12xD	6-9/64	7-7/32	7-5/16	9-1/4	2-1/32	3/4	NO	 HXT1212S-075C
m 	Recta	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	SÍ	HXT0312S-20FM
		3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	NO	HXT0312S-20CM
		5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	SÍ	HXT0512S-20FM
		5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	NO	HXT0512S-20CM
		7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	SÍ	HXT0712S-20FM
		7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	NO	HXT0712S-20CM
		10xD	129.9	157.5	159.7	207.5	50.0	20.0	SÍ	 HXT1012S-20FM
		10xD	129.9	157.5	159.7	207.5	50.0	20.0	NO	 HXT1012S-20CM
		12xD	156.0	183.5	185.7	233.5	50.0	20.0	SÍ	 HXT1212S-20FM
		12xD	156.0	183.5	185.7	233.5	50.0	20.0	NO	 HXT1212S-20CM

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 pulg.-lbs (84 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

⚠ ADVERTENCIA

Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

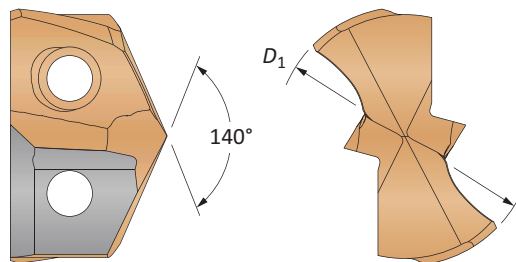
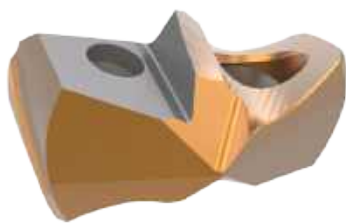
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

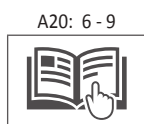
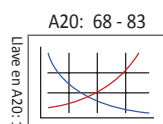
Insertos GEN3SYS XT

Serie 12 | Rango de diámetro: 0.4724" - 0.5117" (12.00 mm - 12.99 mm)



Substrato de Carburo	Inserto			No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm				
C1 (K35)	–	0.4724	12.00	7C112P-12	7C112P-12LR	–	–
	31/64	0.4844	12.30	7C112P-.484	7C112P-.484LR	–	–
	–	0.4921	12.50	7C112P-12.5	7C112P-12.5LR	–	–
	1/2	0.5000	12.70	7C112P-0016	7C112P-0016LR	–	–
C2 (K20)	–	0.4724	12.00	7C212P-12	7C212P-12LR	7C212P-12CI	7C212P-12AS
	31/64	0.4844	12.30	7C212P-.484	7C212P-.484LR	7C212P-.484CI	7C212P-.484AS
	–	0.4921	12.50	7C212P-12.5	7C212P-12.5LR	7C212P-12.5CI	7C212P-12.5AS
	1/2	0.5000	12.70	7C212P-0016	7C212P-0016LR	7C212P-0016CI	7C212P-0016AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1



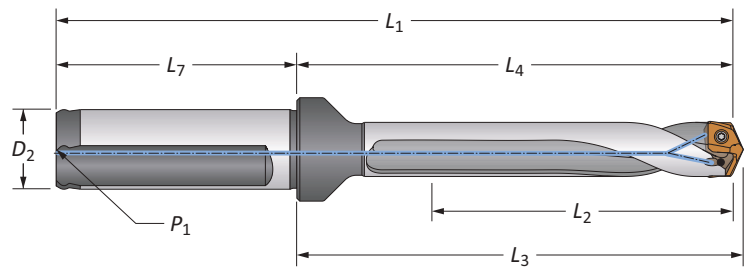
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial: 0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte **7C213P-.5200**Métrico: 13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte **7C213P-13.20**

Portainsertos GEN3SYS

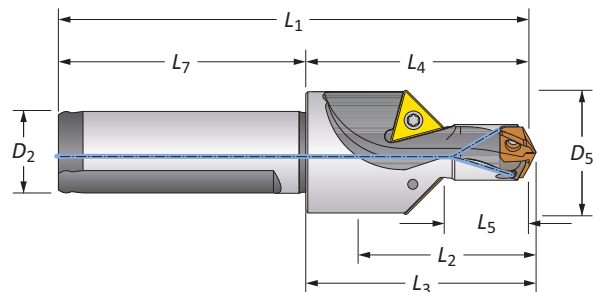
Serie 12 | Rango de diámetro: 0.4724" - 0.5117" (12.00 mm - 12.99 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte	
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		Plano
i		3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60312S-075F
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60512S-075F
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60712S-075F
		Extra Corta	5/8	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60112H-075F
		3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60312H-075F
		3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	NO	60312H-075C
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60512H-075F
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	NO	60512H-075C
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60712H-075F
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	NO	60712H-075C
m		3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60312S-20FM
		5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60512S-20FM
		7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60712S-20FM
		Extra Corta	16.0	43.2	45.4	93.2	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60112H-20FM
		3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60312H-20FM
		3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	NO	60312H-20CM
		5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60512H-20FM
		5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	NO	60512H-20CM
		7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60712H-20FM
		7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	NO	60712H-20CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chaflán

Paso		Cuerpo				Zanco				
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	No. de parte	Inserto de chaflán
i	31/32	45/64	63/64	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	60112C45-075F	TCMT-110204
m	24.8	18.0	35.2	43.2	45.4	93.2	50.0	20.0	60112C45-20FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 pulg.-lbs (84 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

i = Imperial (pulgadas)

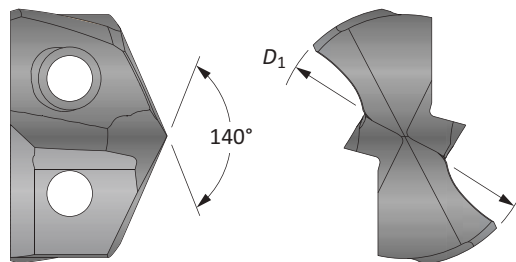
m = Métrico (mm)

Los insertos de chaflán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10



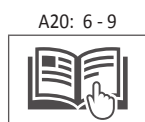
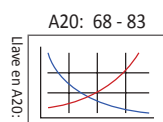
Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

Serie 13 | Rango de diámetro: 0.5118" - 0.5511" (13.00 mm - 13.99 mm)



Inserto						
Equivalente fraccionario	D_1 pulgada	D_1 mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
–	0.5118	13.00	XTP13-13.00	XTK13-13.00	XTN13-13.00	XTM13-13.00
33/64	0.5157	13.10	XTP13-13.10	XTK13-13.10	XTN13-13.10	XTM13-13.10
–	0.5197	13.20	XTP13-13.20	XTK13-13.20	XTN13-13.20	XTM13-13.20
–	0.5236	13.30	XTP13-13.30	XTK13-13.30	XTN13-13.30	XTM13-13.30
–	0.5276	13.40	XTP13-13.40	XTK13-13.40	XTN13-13.40	XTM13-13.40
17/32	0.5311	13.49	XTP13-13.49	XTK13-13.49	XTN13-13.49	XTM13-13.49
–	0.5315	13.50	XTP13-13.50	XTK13-13.50	XTN13-13.50	XTM13-13.50
–	0.5354	13.60	XTP13-13.60	XTK13-13.60	XTN13-13.60	XTM13-13.60
–	0.5394	13.70	XTP13-13.70	XTK13-13.70	XTN13-13.70	XTM13-13.70
–	0.5433	13.80	XTP13-13.80	XTK13-13.80	XTN13-13.80	XTM13-13.80
35/64	0.5469	13.89	XTP13-13.89	XTK13-13.89	XTN13-13.89	XTM13-13.89

Insertos vendidos en múltiplos de 1.



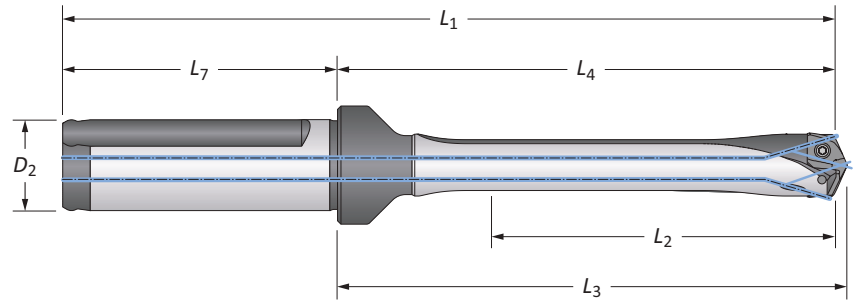
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 13 | Rango de diámetro: 0.5118" - 0.5511" (13.00 mm - 13.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i		3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0313S-075F
		3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	NO	HXT0313S-075C
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0513S-075F
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	NO	HXT0513S-075C
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0713S-075F
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	NO	HXT0713S-075C
		10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	SÍ	⚠ HXT1013S-075F
		10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	NO	⚠ HXT1013S-075C
		12xD	6-39/64	7-11/16	7-25/32	9-23/32	2-1/32	3/4	SÍ	⚠ HXT1213S-075F
		12xD	6-39/64	7-11/17	7-25/32	9-23/32	2-1/32	3/4	NO	⚠ HXT1213S-075C
m		3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	SÍ	HXT0313S-20FM
		3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	NO	HXT0313S-20CM
		5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	SÍ	HXT0513S-20FM
		5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	NO	HXT0513S-20CM
		7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	SÍ	HXT0713S-20FM
		7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	NO	HXT0713S-20CM
		10xD	140.0	167.0	169.4	217.0	50.0	20.0	SÍ	⚠ HXT1013S-20FM
		10xD	140.0	167.0	169.4	217.0	50.0	20.0	NO	⚠ HXT1013S-20CM
		12xD	168.0	195.2	197.4	245.2	50.0	20.0	SÍ	⚠ HXT1213S-20FM
		12xD	168.0	195.2	197.4	245.2	50.0	20.0	NO	⚠ HXT1213S-20CM

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello denylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 pulg.-lbs (84 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

⚠ ADVERTENCIA

Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

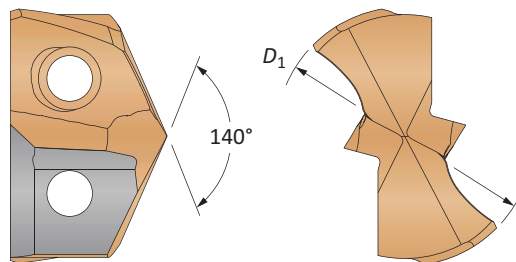
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

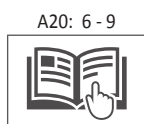
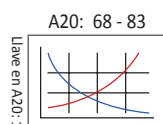
Insertos GEN3SYS XT

Serie 13 | Rango de diámetro: 0.5118" - 0.5511" (13.00 mm - 13.99 mm)



Substrato de Carburo	Inserto			No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm				
C1 (K35)	—	0.5118	13.00	7C113P-13	7C113P-13LR	—	—
	33/64	0.5156	13.08	7C113P-.515	7C113P-.515LR	—	—
	17/32	0.5313	13.49	7C113P-0017	7C113P-0017LR	—	—
	—	0.5315	13.50	7C113P-13.5	7C113P-13.5LR	—	—
	35/64	0.5469	13.89	7C113P-.546	7C113P-.546LR	—	—
C2 (K20)	—	0.5118	13.00	7C213P-13	7C213P-13LR	7C213P-13CI	7C213P-13AS
	33/64	0.5156	13.08	7C213P-.515	7C213P-.515LR	7C213P-.515CI	7C213P-.515AS
	17/32	0.5312	13.49	7C213P-0017	7C213P-0017LR	7C213P-0017CI	7C213P-0017AS
	—	0.5315	13.50	7C213P-13.5	7C213P-13.5LR	7C213P-13.5CI	7C213P-13.5AS
	35/64	0.5469	13.89	7C213P-.546	7C213P-.546LR	7C213P-.546CI	7C213P-.546AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

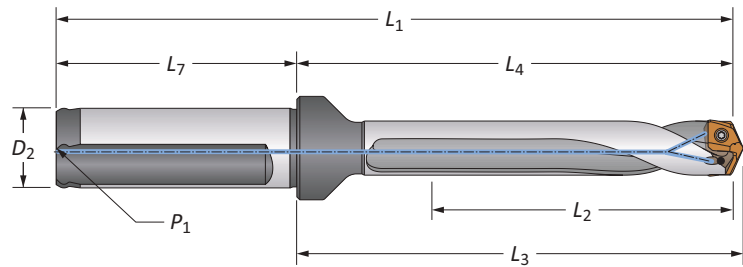


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

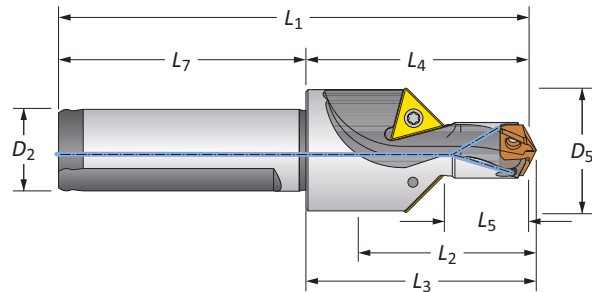
Serie 13 | Rango de diámetro: 0.5118" - 0.5511" (13.00 mm - 13.99 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte		
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		Plano	
i		Recta	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60313S-075F
			5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60513S-075F
			7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60713S-075F
		Helicoidal	Extra Corta	5/8	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60113H-075F
			3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60313H-075F
			3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	NO	60313H-075C
			5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60513H-075F
			5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	NO	60513H-075C
			7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60713H-075F
			7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	NO	60713H-075C
m		Recta	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60313S-20FM
			5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60513S-20FM
			7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60713S-20FM
		Helicoidal	Extra Corta	16.0	43.0	45.2	93.0	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60113H-20FM
			3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60313H-20FM
			3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	NO	60313H-20CM
			5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60513H-20FM
			5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	NO	60513H-20CM
			7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60713H-20FM
			7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	NO	60713H-20CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chafilán

	Paso		Cuerpo				Zanco		No. de parte	Inserto de chafilán
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
i	1-1/64	49/64	1	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	60113C45-075F	TCMT-110204
m	25.8	19.5	25.4	43.0	45.2	93.0	50.0	20.0	60113C45-20FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 pulg.-lbs (84 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

i = Imperial (pulgadas)

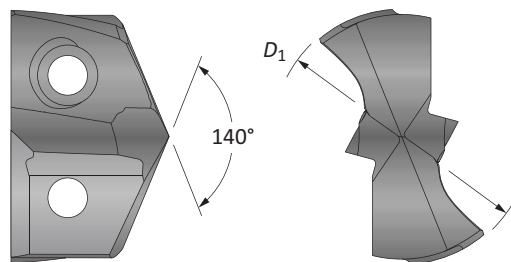
m = Métrico (mm)

Los insertos de chafilán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10



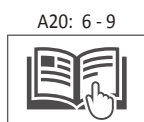
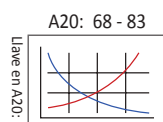
Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

Serie 14 | Rango de diámetro: 0.5512" - 0.5905" (14.00 mm - 14.99 mm)



Equivalente fraccionario	Inserto					
	D_1 pulgada	D_1 mm	No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M
–	0.5512	14.00	XTP14-14.00	XTK14-14.00	XTN14-14.00	XTM14-14.00
–	0.5551	14.10	XTP14-14.10	XTK14-14.10	XTN14-14.10	XTM14-14.10
–	0.5591	14.20	XTP14-14.20	XTK14-14.20	XTN14-14.20	XTM14-14.20
9/16	0.5626	14.29	XTP14-14.29	XTK14-14.29	XTN14-14.29	XTM14-14.29
–	0.5669	14.40	XTP14-14.40	XTK14-14.40	XTN14-14.40	XTM14-14.40
–	0.5709	14.50	XTP14-14.50	XTK14-14.50	XTN14-14.50	XTM14-14.50
–	0.5748	14.60	XTP14-14.60	XTK14-14.60	XTN14-14.60	XTM14-14.60
37/64	0.5780	14.68	XTP14-14.68	XTK14-14.68	XTN14-14.68	XTM14-14.68
–	0.5827	14.80	XTP14-14.80	XTK14-14.80	XTN14-14.80	XTM14-14.80
–	0.5866	14.90	XTP14-14.90	XTK14-14.90	XTN14-14.90	XTM14-14.90

Insertos vendidos en múltiplos de 1.

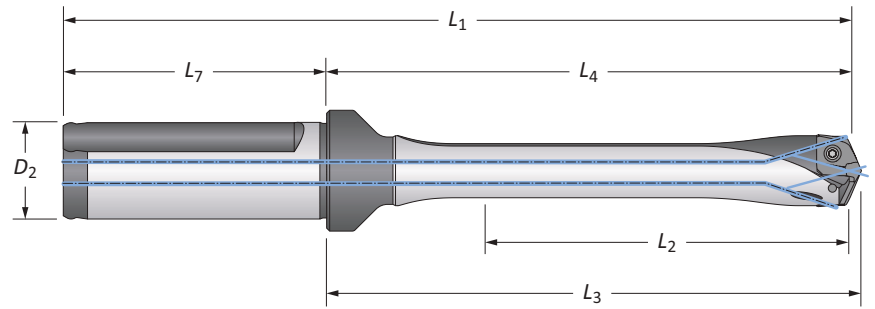


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 14 | Rango de diámetro: 0.5512" - 0.5905" (14.00 mm - 14.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i 	Recta	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0314S-075F
		3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	NO	HXT0314S-075C
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0514S-075F
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	NO	HXT0514S-075C
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0714S-075F
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	NO	HXT0714S-075C
		10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	SÍ	 HXT1014S-075F
		10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	NO	 HXT1014S-075C
		12xD	7-3/32	8-5/32	8-1/4	10-3/16	2-1/32	3/4	SÍ	 HXT1214S-075F
		12xD	7-3/32	8-5/32	8-1/4	10-3/16	2-1/32	3/4	NO	 HXT1214S-075C
m 	Recta	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	SÍ	HXT0314S-20FM
		3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	NO	HXT0314S-20CM
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	SÍ	HXT0514S-20FM
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	NO	HXT0514S-20CM
		7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	SÍ	HXT0714S-20FM
		7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	NO	HXT0714S-20CM
		10xD	149.9	177.4	179.8	227.4	50.0	20.0	SÍ	 HXT1014S-20FM
		10xD	149.9	177.4	179.8	227.4	50.0	20.0	NO	 HXT1014S-20CM
		12xD	180.0	207.2	209.8	257.2	50.0	20.0	SÍ	 HXT1214S-20FM
		12xD	180.0	207.2	209.8	257.2	50.0	20.0	NO	 HXT1214S-20CM

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 pulg.-lbs (84 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

⚠ ADVERTENCIA

Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)

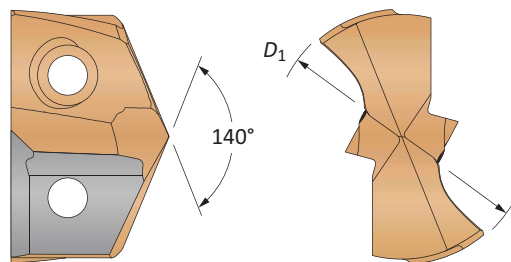
m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10



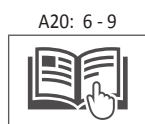
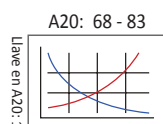
Insertos GEN3SYS XT

Serie 14 | Rango de diámetro: 0.5512" - 0.5905" (14.00 mm - 14.99 mm)



Substrato de Carburo	Inserto			No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm				
C1 (K35)	–	0.5512	14.00	7C114P-14	7C114P-14LR	–	–
	9/16	0.5625	14.29	7C114P-0018	7C114P-0018LR	–	–
	–	0.5709	14.50	7C114P-14.5	7C114P-14.5LR	–	–
	37/64	0.5781	14.68	7C114P-.578	7C114P-.578LR	–	–
	–	0.5827	14.80	7C114P-14.8	7C114P-14.8LR	–	–
C2 (K20)	–	0.5512	14.00	7C214P-14	7C214P-14LR	7C214P-14CI	7C214P-14AS
	9/16	0.5625	14.29	7C214P-0018	7C214P-0018LR	7C214P-0018CI	7C214P-0018AS
	–	0.5709	14.50	7C214P-14.5	7C214P-14.5LR	7C214P-14.5CI	7C214P-14.5AS
	37/64	0.5781	14.68	7C214P-.578	7C214P-.578LR	7C214P-.578CI	7C214P-.578AS
	–	0.5827	14.80	7C214P-14.8	7C214P-14.8LR	7C214P-14.8CI	7C214P-14.8AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

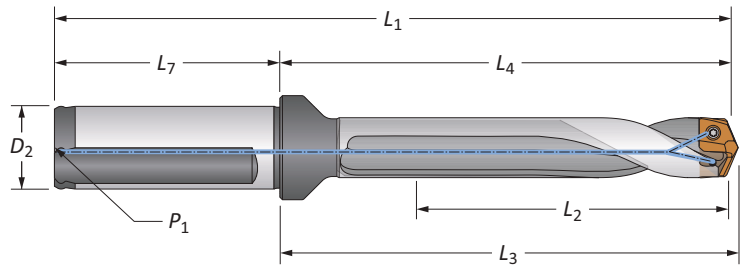


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

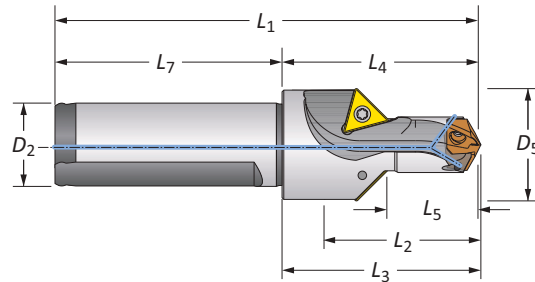
Serie 14 | Rango de diámetro: 0.5512" - 0.5905" (14.00 mm - 14.99 mm)



Rectos y helicoidales

	Flauta	Cuerpo					Zanco				No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Plano	
i	Recta	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60314S-075F
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60514S-075F
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60714S-075F
	Helicoidal	Extra Corta	11/16	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60114H-075F
		3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60314H-075F
		3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	NO	60314H-075C
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60514H-075F
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	NO	60514H-075C
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60714H-075F
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NO	60714H-075C
m	Recta	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60314S-20FM
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60514S-20FM
		7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60714S-20FM
	Helicoidal	Extra Corta	17.5	44.5	47.2	94.5	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60114H-20FM
		3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60314H-20FM
		3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	NO	60314H-20CM
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60514H-20FM
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	NO	60514H-20CM
		7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60714H-20FM
		7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	NO	60714H-20CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chaflán

	Paso		Cuerpo				Zanco		No. de parte	Inserto de chaflán
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
i	1-3/64	53/64	1-3/64	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	60114C45-075F	TCMT-110204
m	26.7	21.0	26.8	44.6	47.2	94.6	50.0	20.0	60114C45-20FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 pulg.-lbs (84 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

Los insertos de chaflán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

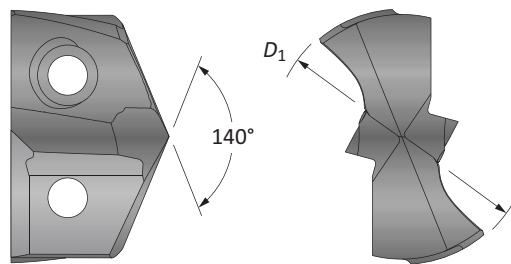
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)



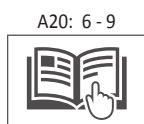
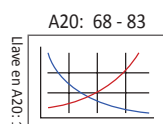
Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

Serie 15 | Rango de diámetro: 0.5906" - 0.6298" (15.00 mm - 15.99 mm)



Equivalente fraccionario	Inserto					
	D_1 pulgada	D_1 mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
-	0.5906	15.00	XTP15-15.00	XTK15-15.00	XTN15-15.00	XTM15-15.00
19/32	0.5937	15.08	XTP15-15.08	XTK15-15.08	XTN15-15.08	XTM15-15.08
-	0.5984	15.20	XTP15-15.20	XTK15-15.20	XTN15-15.20	XTM15-15.20
-	0.6024	15.30	XTP15-15.30	XTK15-15.30	XTN15-15.30	XTM15-15.30
-	0.6063	15.40	XTP15-15.40	XTK15-15.40	XTN15-15.40	XTM15-15.40
39/64	0.6094	15.48	XTP15-15.48	XTK15-15.48	XTN15-15.48	XTM15-15.48
-	0.6102	15.50	XTP15-15.50	XTK15-15.50	XTN15-15.50	XTM15-15.50
-	0.6142	15.60	XTP15-15.60	XTK15-15.60	XTN15-15.60	XTM15-15.60
-	0.6181	15.70	XTP15-15.70	XTK15-15.70	XTN15-15.70	XTM15-15.70
-	0.6220	15.80	XTP15-15.80	XTK15-15.80	XTN15-15.80	XTM15-15.80
5/8	0.6252	15.88	XTP15-15.88	XTK15-15.88	XTN15-15.88	XTM15-15.88

Insertos vendidos en múltiplos de 1

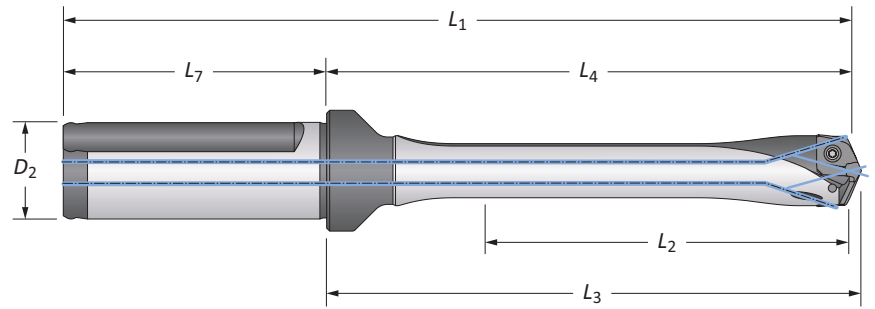


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 15 | Rango de diámetro: 0.5906" - 0.6298" (15.00 mm - 15.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i		3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0315S-075F
		3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	NO	HXT0315S-075C
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0515S-075F
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	NO	HXT0515S-075C
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0715S-075F
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	NO	HXT0715S-075C
		10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	SÍ	⚠ HXT1015S-075F
		10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	NO	⚠ HXT1015S-075C
		12xD	7-9/16	8-39/64	8-23/32	10-41/64	2-1/32	3/4	SÍ	⚠ HXT1215S-075F
		12xD	7-9/16	8-39/64	8-21/32	10-41/64	2-1/32	3/4	NO	⚠ HXT1215S-075C
m		3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	SÍ	HXT0315S-20FM
		3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	NO	HXT0315S-20CM
		5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	SÍ	HXT0515S-20FM
		5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	NO	HXT0515S-20CM
		7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	SÍ	HXT0715S-20FM
		7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	NO	HXT0715S-20CM
		10xD	159.9	186.9	189.5	236.9	50.0	20.0	SÍ	⚠ HXT1015S-20FM
		10xD	159.9	186.9	189.5	236.9	50.0	20.0	NO	⚠ HXT1015S-20CM
		12xD	192.0	219.0	221.6	269.0	50.0	20.0	SÍ	⚠ HXT1215S-20FM
		12xD	192.0	219.0	221.6	269.0	50.0	20.0	NO	⚠ HXT1215S-20CM

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 pulg.-lbs (84 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

⚠ ADVERTENCIA Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

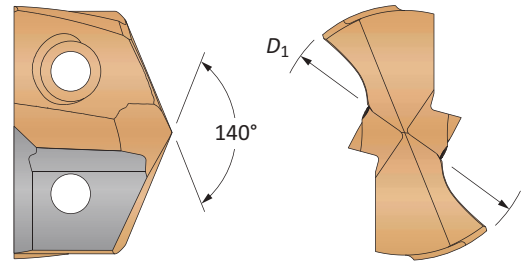
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

Insertos GEN3SYS XT

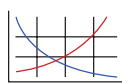
Serie 15 | Rango de diámetro: 0.5906" - 0.6298" (15.00 mm - 15.99 mm)



Inserto							
Substrato de Carburo	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
C1 (K35)	–	0.5906	15.00	7C115P-15	7C115P-15LR	–	–
	19/32	0.5938	15.08	7C115P-0019	7C115P-0019LR	–	–
	–	0.6004	15.25	7C115P-15.25	7C115P-15.25LR	–	–
	39/64	0.6094	15.48	7C115P-.609	7C115P-.609LR	–	–
	–	0.6103	15.50	7C115P-15.5	7C115P-15.5LR	–	–
	–	0.6181	15.70	7C115P-.618	7C115P-.618LR	–	–
	5/8	0.6250	15.88	7C115P-0020	7C115P-0020LR	–	–
C2 (K20)	–	0.5906	15.00	7C215P-15	7C215P-15LR	7C215P-15CI	7C215P-15AS
	19/32	0.5938	15.08	7C215P-0019	7C215P-0019LR	7C215P-0019CI	7C215P-0019AS
	–	0.6004	15.25	7C215P-15.25	7C215P-15.25LR	7C215P-15.25CI	7C215P-15.25AS
	39/64	0.6094	15.48	7C215P-.609	7C215P-.609LR	7C215P-.609CI	7C215P-.609AS
	–	0.6103	15.50	7C215P-15.5	7C215P-15.5LR	7C215P-15.5CI	7C215P-15.5AS
	–	0.6181	15.70	7C215P-.618	7C215P-.618LR	7C215P-.618CI	7C215P-.618AS
	5/8	0.6250	15.88	7C215P-0020	7C215P-0020LR	7C215P-0020CI	7C215P-0020AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

A20: 68 - 83



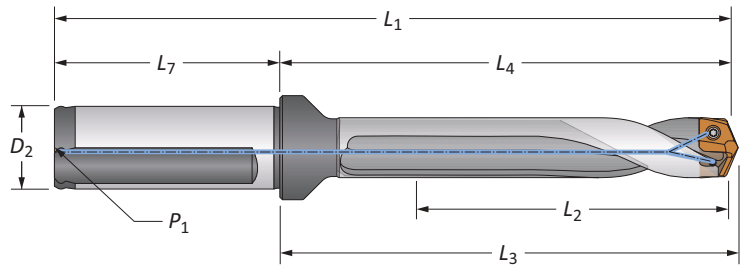
A20: 6 - 9



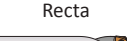
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido. Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:	
Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

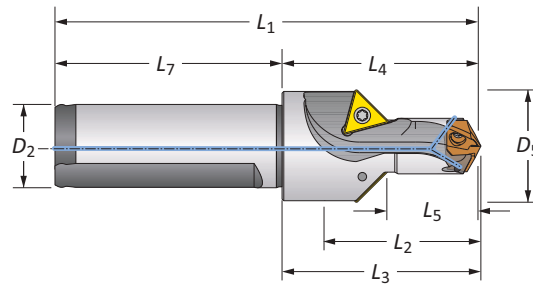
Serie 15 | Rango de diámetro: 0.5906" - 0.6298" (15.00 mm - 15.99 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco				No. de parte	
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Plano		
i		Recta	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60315S-075F
			5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60515S-075F
			7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60715S-075F
		Helicoidal	Extra Corta	11/16	1-3/4	1-27/32	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60115H-075F
			3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60315H-075F
			3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	NO	60315H-075C
			5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60515H-075F
			5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NO	60515H-075C
			7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60715H-075F
			7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	NO	60715H-075C
m		Recta	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60315S-20FM
			5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60515S-20FM
			7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60715S-20FM
		Helicoidal	Extra Corta	17.5	44.5	46.8	94.5	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60115H-20FM
			3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60315H-20FM
			3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	NO	60315H-20CM
			5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60515H-20FM
			5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	NO	60515H-20CM
			7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60715H-20FM
			7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	NO	60715H-20CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chafilán

Paso		Cuerpo				Zanco				
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	No. de parte	Inserto de chaflán
i	1-1/16	57/64	1-1/16	1-47/64	1-27/32	3-49/64	2-1/32	3/4	60115C45-075F	TCMT-110204
m	27.0	22.5	26.9	44.3	46.8	94.3	50.0	20.0	60115C45-20FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 pulg.-lbs (84 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

Los insertos de chafilán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

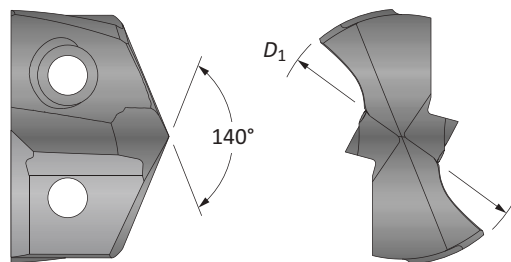
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)



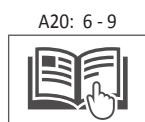
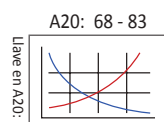
Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

Serie 16 | Rango de diámetro: 0.6299" - 0.6692" (16.00 mm - 16.99 mm)



Equivalente fraccionario	Inserto					
	D_1 pulgada	D_1 mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
–	0.6299	16.00	XTP16-16.00	XTK16-16.00	XTN16-16.00	XTM16-16.00
–	0.6331	16.08	XTP16-16.08	XTK16-16.08	XTN16-16.08	XTM16-16.08
–	0.6378	16.20	XTP16-16.20	XTK16-16.20	XTN16-16.20	XTM16-16.20
41/64	0.6406	16.27	XTP16-16.27	XTK16-16.27	XTN16-16.27	XTM16-16.27
–	0.6457	16.40	XTP16-16.40	XTK16-16.40	XTN16-16.40	XTM16-16.40
–	0.6496	16.50	XTP16-16.50	XTK16-16.50	XTN16-16.50	XTM16-16.50
–	0.6535	16.60	XTP16-16.60	XTK16-16.60	XTN16-16.60	XTM16-16.60
21/32	0.6563	16.67	XTP16-16.67	XTK16-16.67	XTN16-16.67	XTM16-16.67
–	0.6614	16.80	XTP16-16.80	XTK16-16.80	XTN16-16.80	XTM16-16.80
–	0.6654	16.90	XTP16-16.90	XTK16-16.90	XTN16-16.90	XTM16-16.90

Insertos vendidos en múltiplos de 1.

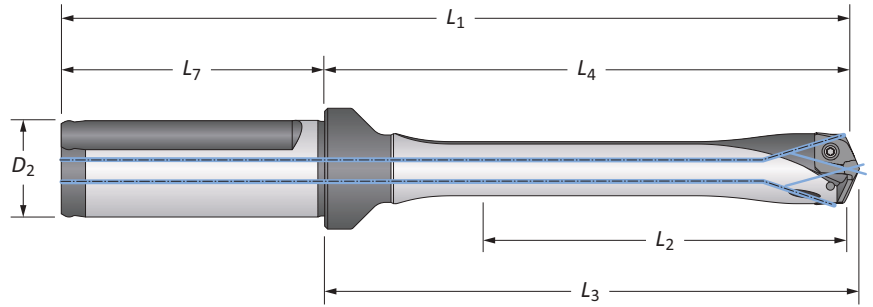


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 16 | Rango de diámetro: 0.6299" - 0.6692" (16.00 mm - 16.99 mm)



		Cuerpo					Zanco			No. de parte
Flauta		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i	Recta	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0316S-075F
		3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	NO	HXT0316S-075C
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0516S-075F
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	NO	HXT0516S-075C
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0716S-075F
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	NO	HXT0716S-075C
		10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	SÍ	HXT1016S-075F
		10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	NO	HXT1016S-075C
		12xD	8-1/32	9-7/32	9-21/64	11-1/4	2-1/32	3/4	SÍ	HXT1216S-075F
		12xD	8-1/32	9-7/32	9-21/64	11-1/4	2-1/32	3/4	NO	HXT1216S-075C
m	Recta	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	SÍ	HXT0316S-20FM
		3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	NO	HXT0316S-20CM
		5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	SÍ	HXT0516S-20FM
		5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	NO	HXT0516S-20CM
		7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	SÍ	HXT0716S-20FM
		7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	NO	HXT0716S-20CM
		10xD	169.9	200.0	203.2	250.0	50.0	20.0	SÍ	HXT1016S-20FM
		10xD	169.9	200.0	203.2	250.0	50.0	20.0	NO	HXT1016S-20CM
		12xD	204.0	234.3	237.2	284.3	50.0	20.0	SÍ	HXT1216S-20FM
		12xD	204.0	234.3	237.2	284.3	50.0	20.0	NO	HXT1216S-20CM

Accesorios de conexión

					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 pulg.-lbs (175 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

⚠ ADVERTENCIA Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

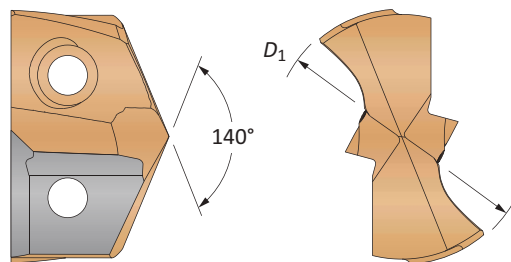
i = Imperial (pulgadas)
m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10



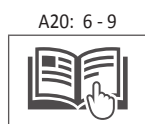
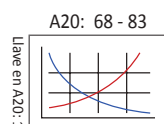
Insertos GEN3SYS XT

Serie 16 | Rango de diámetro: 0.6299" - 0.6692" (16.00 mm - 16.99 mm)



Substrato de Carburo	Inserto			No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm				
C1 (K35)	—	0.6299	16.00	7C116P-16	7C116P-16LR	—	—
	—	0.6331	16.08	7C116P-16.08	7C116P-16.08LR	—	—
	41/64	0.6406	16.27	7C116P-.640	7C116P-.640LR	—	—
	—	0.6496	16.50	7C116P-16.5	7C116P-16.5LR	—	—
	21/32	0.6563	16.67	7C116P-0021	7C116P-0021LR	—	—
C2 (K20)	—	0.6299	16.00	7C216P-16	7C216P-16LR	7C216P-16CI	7C216P-16AS
	—	0.6331	16.08	7C216P-16.08	7C216P-16.08LR	7C216P-16.08CI	7C216P-16.08AS
	41/64	0.6406	16.27	7C216P-.640	7C216P-.640LR	7C216P-.640CI	7C216P-.640AS
	—	0.6496	16.50	7C216P-16.5	7C216P-16.5LR	7C216P-16.5CI	7C216P-16.5AS
	21/32	0.6563	16.67	7C216P-0021	7C216P-0021LR	7C216P-0021CI	7C216P-0021AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

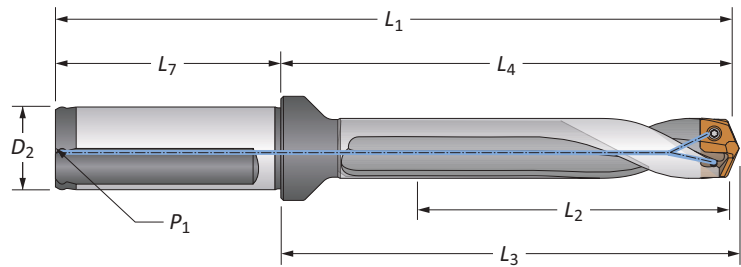


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

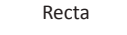
Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

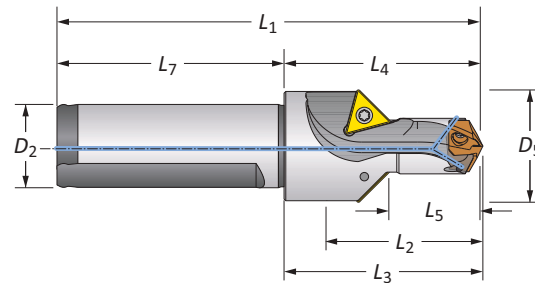
Serie 16 | Rango de diámetro: 0.6299" - 0.6692" (16.00 mm - 16.99 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco				No. de parte	
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Plano		
i		Recta	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60316S-075F
			5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60516S-075F
			7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60716S-075F
		Helicoidal	Extra Corta	13/16	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60116H-075F
			3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60316H-075F
			3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NO	60316H-075C
			5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60516H-075F
			5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	NO	60516H-075C
			7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60716H-075F
			7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	NO	60716H-075C
m		Recta	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60316S-20FM
			5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60516S-20FM
			7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60716S-20FM
		Helicoidal	Extra Corta	21.0	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60116H-20FM
			3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60316H-20FM
			3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	NO	60316H-20CM
			5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60516H-20FM
			5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	NO	60516H-20CM
			7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60716H-20FM
			7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	NO	60716H-20CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chaflán

Paso		Cuerpo				Zanco				
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	No. de parte	Inserto de chaflán
i	1-1/16	61/64	1-19/64	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	60116C45-075F	TCMT-110204
m	27.0	24.0	33.1	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	60116C45-20FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímometro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 pulg.-lbs (175 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

Los insertos de chaflán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

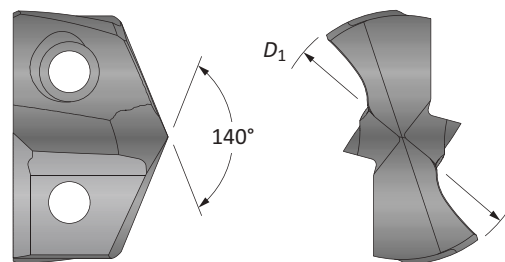
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)



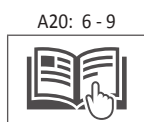
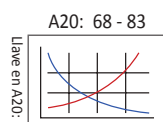
Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

Serie 17 | Rango de diámetro: 0.6693" - 0.7086" (17.00 mm - 17.99 mm)



Inserto						
Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
–	0.6693	17.00	XTP17-17.00	XTK17-17.00	XTN17-17.00	XTM17-17.00
43/64	0.6720	17.07	XTP17-17.07	XTK17-17.07	XTN17-17.07	XTM17-17.07
–	0.6732	17.10	XTP17-17.10	XTK17-17.10	XTN17-17.10	XTM17-17.10
–	0.6772	17.20	XTP17-17.20	XTK17-17.20	XTN17-17.20	XTM17-17.20
–	0.6811	17.30	XTP17-17.30	XTK17-17.30	XTN17-17.30	XTM17-17.30
–	0.6850	17.40	XTP17-17.40	XTK17-17.40	XTN17-17.40	XTM17-17.40
11/16	0.6874	17.46	XTP17-17.46	XTK17-17.46	XTN17-17.46	XTM17-17.46
–	0.6890	17.50	XTP17-17.50	XTK17-17.50	XTN17-17.50	XTM17-17.50
–	0.6929	17.60	XTP17-17.60	XTK17-17.60	XTN17-17.60	XTM17-17.60
–	0.6969	17.70	XTP17-17.70	XTK17-17.70	XTN17-17.70	XTM17-17.70
–	0.7008	17.80	XTP17-17.80	XTK17-17.80	XTN17-17.80	XTM17-17.80
45/64	0.7031	17.86	XTP17-17.86	XTK17-17.86	XTN17-17.86	XTM17-17.86
–	0.7047	17.90	XTP17-17.90	XTK17-17.90	XTN17-17.90	XTM17-17.90

Insertos vendidos en múltiplos de 1.

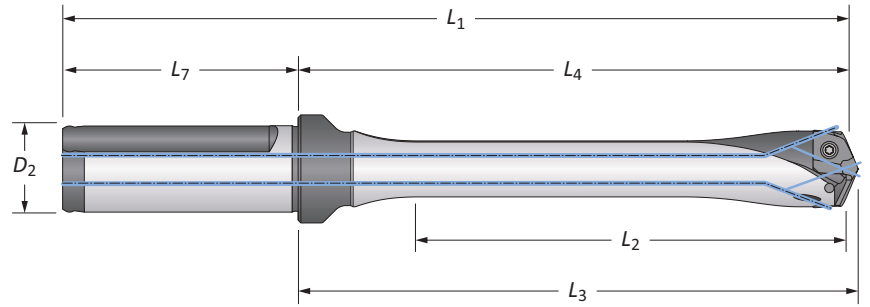


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 17 | Rango de diámetro: 0.6693" - 0.7086" (17.00 mm - 17.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte	
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano		
i 	Recta	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0317S-075F	
		3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	NO	HXT0317S-075C	
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0517S-075F	
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	NO	HXT0517S-075C	
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	SÍ	HXT0717S-075F	
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	NO	HXT0717S-075C	
		10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	SÍ	 HXT1017S-075F	
		10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	NO	 HXT1017S-075C	
		12xD	8-1/2	9-11/16	9-13/16	11-23/32	2-1/32	3/4	SÍ	 HXT1217S-075F	
		12xD	8-1/2	9-11/16	9-13/16	11-23/32	2-1/32	3/4	NO	 HXT1217S-075C	
m 	Recta	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	SÍ	HXT0317S-20FM	
		3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	NO	HXT0317S-20CM	
		5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	SÍ	HXT0517S-20FM	
		5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	NO	HXT0517S-20CM	
		7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	SÍ	HXT0717S-20FM	
		7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	NO	HXT0717S-20CM	
		10xD	179.8	209.9	212.8	259.9	50.0	20.0	SÍ	 HXT1017S-20FM	
		10xD	179.8	209.9	212.8	259.9	50.0	20.0	NO	 HXT1017S-20CM	
		12xD	216.0	246.0	248.9	296.0	50.0	20.0	SÍ	 HXT1217S-20FM	
				12xD	216.0	246.0	248.9	296.0	50.0	NO	 HXT1217S-20CM

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 pulg.-lbs (175 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

⚠ ADVERTENCIA Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

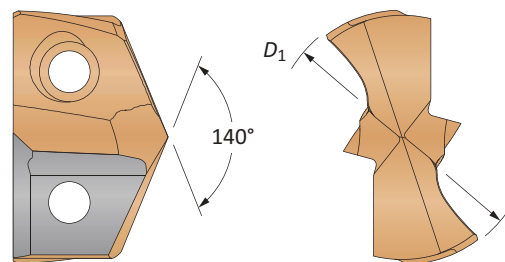
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

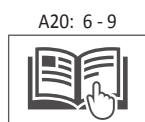
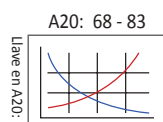
Insertos GEN3SYS XT

Serie 17 | Rango de diámetro: 0.6693" - 0.7086" (17.00 mm - 17.99 mm)



Substrato de Carburo	Inserto			No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm				
C1 (K35)		0.6693	17.00	7C117P-17	7C117P-17LR	—	—
	43/64	0.6719	17.07	7C117P-.671	7C117P-.671LR	—	—
		0.6732	17.10	7C117P-17.1	7C117P-17.1LR	—	—
		0.6772	17.20	7C117P-17.2	7C117P-17.2LR	—	—
	11/16	0.6875	17.46	7C117P-0022	7C117P-0022LR	—	—
		0.6890	17.50	7C117P-17.5	7C117P-17.5LR	—	—
C2 (K20)	45/64	0.7031	17.86	7C117P-.703	7C117P-.703LR	—	—
		0.6693	17.00	7C217P-17	7C217P-17LR	7C217P-17CI	7C217P-17AS
	43/64	0.6719	17.07	7C217P-.671	7C217P-.671LR	7C217P-.671CI	7C217P-.671AS
		0.6732	17.10	7C217P-17.1	7C217P-17.1LR	7C217P-17.1CI	7C217P-17.1AS
		0.6772	17.20	7C217P-17.2	7C217P-17.2LR	7C217P-17.2CI	7C217P-17.2AS
	11/16	0.6875	17.46	7C217P-0022	7C217P-0022LR	7C217P-0022CI	7C217P-0022AS
		0.6890	17.50	7C217P-17.5	7C217P-17.5LR	7C217P-17.5CI	7C217P-17.5AS
	45/64	0.7031	17.86	7C217P-.703	7C217P-.703LR	7C217P-.703CI	7C217P-.703AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1



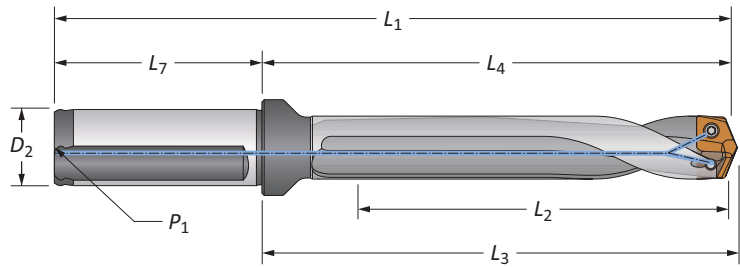
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

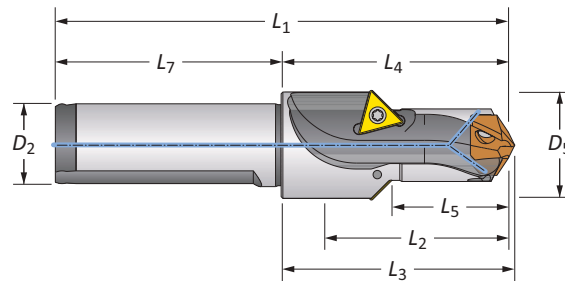
Serie 17 | Rango de diámetro: 0.6693" - 0.7086" (17.00 mm - 17.99 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte		
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		Plano	
i		Recta	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60317S-075F
			5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60517S-075F
			7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60717S-075F
		Helicoidal	Extra Corta	13/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60117H-075F
			3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60317H-075F
			3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	NO	60317H-075C
			5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60517H-075F
			5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	NO	60517H-075C
			7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	SÍ	60717H-075F
			7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	NO	60717H-075C
m		Recta	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60317S-20FM
			5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60517S-20FM
			7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60717S-20FM
		Helicoidal	Extra Corta	20.6	50.5	53.5	100.5	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60117H-20FM
			3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60317H-20FM
			3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	NO	60317H-20CM
			5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60517H-20FM
			5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	NO	60517H-20CM
			7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	SÍ	60717H-20FM
			7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	NO	60717H-20CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chafilán

Paso			Cuerpo				Zanco			
D_5	L_5	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	No. de parte	Inserto de chaflán	
i	1	1	1-5/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	60117C45-075F	TCMT-110204
m	25.4	25.5	33.3	50.5	53.4	100.5	50.0	20.0	60117C45-20FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 pulg.-lbs (175 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

i = Imperial (pulgadas)

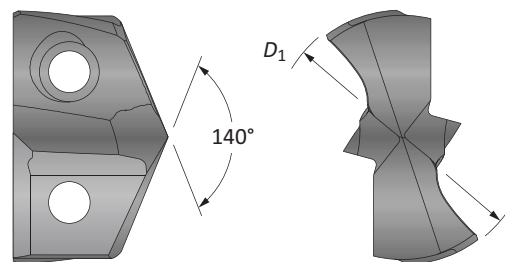
m = Métrico (mm)

Los insertos de chafilán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10



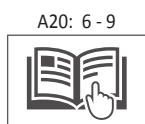
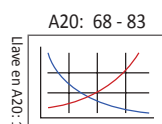
Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

Serie 18 | Rango de diámetro: 0.7087" - 0.7873" (18.00 mm - 19.99 mm)



Equivalente fraccionario	Inserto					
	D_1 pulgada	D_1 mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
-	0.7087	18.00	XTP18-18.00	XTK18-18.00	XTN18-18.00	XTM18-18.00
-	0.7126	18.10	XTP18-18.10	XTK18-18.10	XTN18-18.10	XTM18-18.10
-	0.7165	18.20	XTP18-18.20	XTK18-18.20	XTN18-18.20	XTM18-18.20
23/32	0.7189	18.26	XTP18-18.26	XTK18-18.26	XTN18-18.26	XTM18-18.26
-	0.7205	18.30	XTP18-18.30	XTK18-18.30	XTN18-18.30	XTM18-18.30
-	0.7244	18.40	XTP18-18.40	XTK18-18.40	XTN18-18.40	XTM18-18.40
-	0.7283	18.50	XTP18-18.50	XTK18-18.50	XTN18-18.50	XTM18-18.50
-	0.7323	18.60	XTP18-18.60	XTK18-18.60	XTN18-18.60	XTM18-18.60
47/64	0.7343	18.65	XTP18-18.65	XTK18-18.65	XTN18-18.65	XTM18-18.65
-	0.7362	18.70	XTP18-18.70	XTK18-18.70	XTN18-18.70	XTM18-18.70
-	0.7402	18.80	XTP18-18.80	XTK18-18.80	XTN18-18.80	XTM18-18.80
-	0.7441	18.90	XTP18-18.90	XTK18-18.90	XTN18-18.90	XTM18-18.90
-	0.7480	19.00	XTP18-19.00	XTK18-19.00	XTN18-19.00	XTM18-19.00
3/4	0.7500	19.05	XTP18-19.05	XTK18-19.05	XTN18-19.05	XTM18-19.05
-	0.7520	19.10	XTP18-19.10	XTK18-19.10	XTN18-19.10	XTM18-19.10
-	0.7559	19.20	XTP18-19.20	XTK18-19.20	XTN18-19.20	XTM18-19.20
-	0.7579	19.25	XTP18-19.25	XTK18-19.25	XTN18-19.25	XTM18-19.25
-	0.7598	19.30	XTP18-19.30	XTK18-19.30	XTN18-19.30	XTM18-19.30
-	0.7638	19.40	XTP18-19.40	XTK18-19.40	XTN18-19.40	XTM18-19.40
49/64	0.7657	19.45	XTP18-19.45	XTK18-19.45	XTN18-19.45	XTM18-19.45
-	0.7677	19.50	XTP18-19.50	XTK18-19.50	XTN18-19.50	XTM18-19.50
-	0.7717	19.60	XTP18-19.60	XTK18-19.60	XTN18-19.60	XTM18-19.60
-	0.7756	19.70	XTP18-19.70	XTK18-19.70	XTN18-19.70	XTM18-19.70
-	0.7795	19.80	XTP18-19.80	XTK18-19.80	XTN18-19.80	XTM18-19.80
25/32	0.7811	19.84	XTP18-19.84	XTK18-19.84	XTN18-19.84	XTM18-19.84
-	0.7835	19.90	XTP18-19.90	XTK18-19.90	XTN18-19.90	XTM18-19.90

Insertos vendidos en múltiplos de 1.



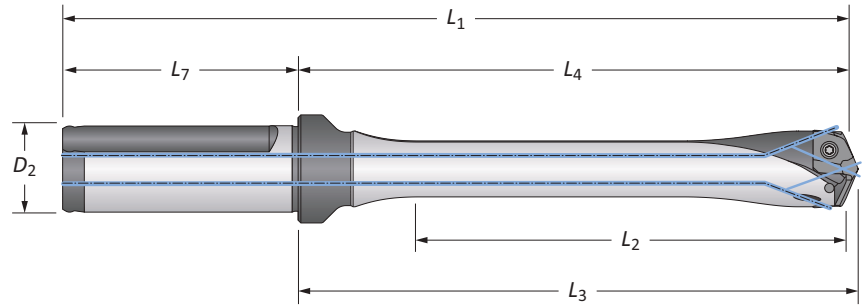
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 18 | Rango de diámetro: 0.7087" - 0.7873" (18.00 mm - 19.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i 	Recta	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	SÍ	HXT0318S-100F
		3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	NO	HXT0318S-100C
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	SÍ	HXT0518S-100F
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	NO	HXT0518S-100C
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	SÍ	HXT0718S-100F
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	NO	HXT0718S-100C
		10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	SÍ	 HXT1018S-100F
		10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	NO	 HXT1018S-100C
		12xD	9-7/16	10-25/32	10-57/64	13-1/16	2-9/32	1	SÍ	 HXT1218S-100F
		12xD	9-7/16	10-25-32	10-57/64	13-1/16	2-9/32	1	NO	 HXT1218S-100C
m 	Recta	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	SÍ	HXT0318S-25FM
		3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	NO	HXT0318S-25CM
		5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	SÍ	HXT0518S-25FM
		5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	NO	HXT0518S-25CM
		7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	SÍ	HXT0718S-25FM
		7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	NO	HXT0718S-25CM
		10xD	199.9	234.1	236.7	290.1	56.0	25.0	SÍ	 HXT1018S-25FM
		10xD	199.9	234.1	236.7	290.1	56.0	25.0	NO	 HXT1018S-25CM
		12xD	240.0	273.9	276.7	329.9	56.0	25.0	SÍ	 HXT1218S-25FM
		12xD	240.0	273.9	276.7	329.9	56.0	25.0	NO	 HXT1218S-25CM

Accesorios de conexión

					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima**⚠ ADVERTENCIA**

Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

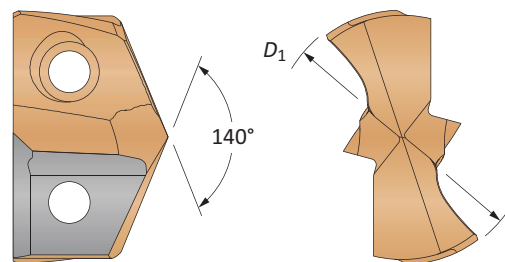
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

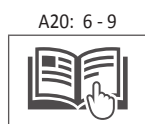
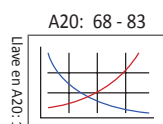
Insertos GEN3SYS XT

Serie 18 | Rango de diámetro: 0.7087" - 0.7873" (18.00 mm - 19.99 mm)



Substrato de Carburo	Inserto			No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm				
C1 (K35)	–	0.7087	18.00	7C118P-18	7C118P-18LR	–	–
	23/32	0.7188	18.26	7C118P-0023	7C118P-0023LR	–	–
	–	0.7283	18.50	7C118P-18.5	7C118P-18.5LR	–	–
	47/64	0.7344	18.65	7C118P-.734	7C118P-.734LR	–	–
	–	0.7480	19.00	7C118P-19	7C118P-19LR	–	–
	3/4	0.7500	19.05	7C118P-0024	7C118P-0024LR	–	–
	–	0.7580	19.25	7C118P-.758	7C118P-.758LR	–	–
	49/64	0.7656	19.45	7C118P-.765	7C118P-.765LR	–	–
	–	0.7677	19.50	7C118P-19.5	7C118P-19.5LR	–	–
	–	0.7795	19.80	7C118P-19.8	7C118P-19.8LR	–	–
C2 (K20)	25/32	0.7813	19.85	7C118P-0025	7C118P-0025LR	–	–
	–	0.7087	18.00	7C218P-18	7C218P-18LR	7C218P-18CI	7C218P-18AS
	23/32	0.7188	18.26	7C218P-0023	7C218P-0023LR	7C218P-0023CI	7C218P-0023AS
	–	0.7283	18.50	7C218P-18.5	7C218P-18.5LR	7C218P-18.5CI	7C218P-18.5AS
	47/64	0.7344	18.65	7C218P-.734	7C218P-.734LR	7C218P-.734CI	7C218P-.734AS
	–	0.7480	19.00	7C218P-19	7C218P-19LR	7C218P-19CI	7C218P-19AS
	3/4	0.7500	19.05	7C218P-0024	7C218P-0024LR	7C218P-0024CI	7C218P-0024AS
	–	0.7580	19.25	7C218P-.758	7C218P-.758LR	7C218P-.758CI	7C218P-.758AS
	49/64	0.7656	19.45	7C218P-.765	7C218P-.765LR	7C218P-.765CI	7C218P-.765AS
	–	0.7677	19.50	7C218P-19.5	7C218P-19.5LR	7C218P-19.5CI	7C218P-19.5AS
	–	0.7795	19.80	7C218P-19.8	7C218P-19.8LR	7C218P-19.8CI	7C218P-19.8AS
	25/32	0.7813	19.85	7C218P-0025	7C218P-0025LR	7C218P-0025CI	7C218P-0025AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

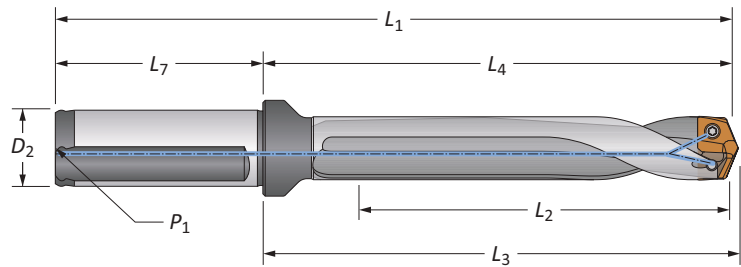


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

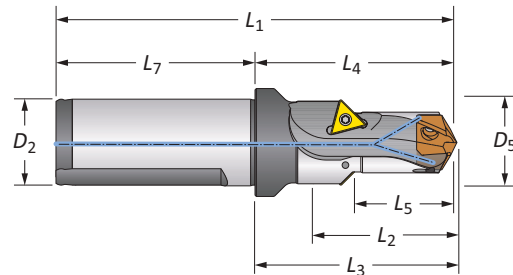
Serie 18 | Rango de diámetro: 0.7087" - 0.7873" (18.00 mm - 19.99 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte		
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		Plano	
i		Recta	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60318S-100F
			5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60518S-100F
			7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	SÍ	60718S-100F
		Helicoidal	Extra Corta	7/8	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60118H-100F
			3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60318H-100F
			3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	NO	60318H-100C
			5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60518H-100F
			5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	NO	60518H-100C
			7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	SÍ	60718H-100F
			7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	NO	60718H-100C
m		Recta	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60318S-25FM
			5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60518S-25FM
			7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60718S-25FM
		Helicoidal	Extra Corta	22.0	56.0	58.8	112.0	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60118H-25FM
			3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60318H-25FM
			3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	NO	60318H-25CM
			5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60518H-25FM
			5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	NO	60518H-25CM
			7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60718H-25FM
			7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	NO	60718H-25CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chaflán

Paso		Cuerpo				Zanco				
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	No. de parte	Inserto de chaflán
i	63/64	1-1/16	1-25/64	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	60118C45-100F	TCMT-110204
m	25.1	27	35.2	56.0	58.8	112.0	56.0	25.0	60118C45-25FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

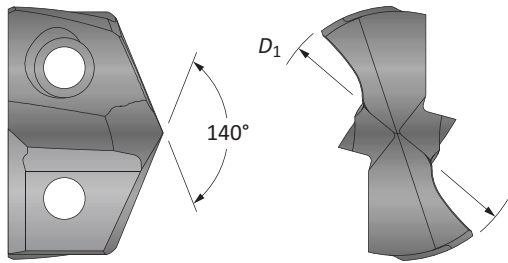
Los insertos de chaflán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

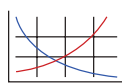
Serie 20 | Rango de diámetro: 0.7874" - 0.8660" (20.00 mm - 21.99 mm)



Inserto						
Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
–	0.7874	20.00	XTP20-20.00	XTK20-20.00	XTN20-20.00	XTM20-20.00
–	0.7913	20.10	XTP20-20.10	XTK20-20.10	XTN20-20.10	XTM20-20.10
–	0.7953	20.20	XTP20-20.20	XTK20-20.20	XTN20-20.20	XTM20-20.20
51/64	0.7969	20.24	XTP20-20.24	XTK20-20.24	XTN20-20.24	XTM20-20.24
–	0.7992	20.30	XTP20-20.30	XTK20-20.30	XTN20-20.30	XTM20-20.30
–	0.8031	20.40	XTP20-20.40	XTK20-20.40	XTN20-20.40	XTM20-20.40
–	0.8071	20.50	XTP20-20.50	XTK20-20.50	XTN20-20.50	XTM20-20.50
–	0.8110	20.60	XTP20-20.60	XTK20-20.60	XTN20-20.60	XTM20-20.60
13/16	0.8126	20.64	XTP20-20.64	XTK20-20.64	XTN20-20.64	XTM20-20.64
–	0.8150	20.70	XTP20-20.70	XTK20-20.70	XTN20-20.70	XTM20-20.70
–	0.8189	20.80	XTP20-20.80	XTK20-20.80	XTN20-20.80	XTM20-20.80
–	0.8228	20.90	XTP20-20.90	XTK20-20.90	XTN20-20.90	XTM20-20.90
–	0.8268	21.00	XTP20-21.00	XTK20-21.00	XTN20-21.00	XTM20-21.00
–	0.8307	21.10	XTP20-21.10	XTK20-21.10	XTN20-21.10	XTM20-21.10
–	0.8346	21.20	XTP20-21.20	XTK20-21.20	XTN20-21.20	XTM20-21.20
–	0.8386	21.30	XTP20-21.30	XTK20-21.30	XTN20-21.30	XTM20-21.30
–	0.8425	21.40	XTP20-21.40	XTK20-21.40	XTN20-21.40	XTM20-21.40
27/32	0.8437	21.43	XTP20-21.43	XTK20-21.43	XTN20-21.43	XTM20-21.43
–	0.8465	21.50	XTP20-21.50	XTK20-21.50	XTN20-21.50	XTM20-21.50
–	0.8504	21.60	XTP20-21.60	XTK20-21.60	XTN20-21.60	XTM20-21.60
–	0.8543	21.70	XTP20-21.70	XTK20-21.70	XTN20-21.70	XTM20-21.70
–	0.8583	21.80	XTP20-21.80	XTK20-21.80	XTN20-21.80	XTM20-21.80
55/64	0.8594	21.83	XTP20-21.83	XTK20-21.83	XTN20-21.83	XTM20-21.83
–	0.8622	21.90	XTP20-21.90	XTK20-21.90	XTN20-21.90	XTM20-21.90

Insertos vendidos en múltiplos de 1.

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

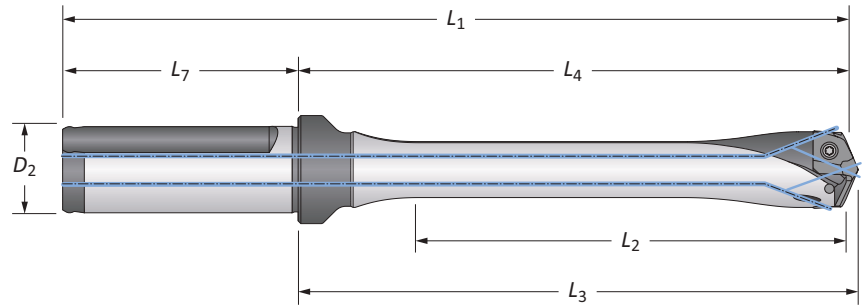


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 20 | Rango de diámetro: 0.7874" - 0.8660" (20.00 mm - 21.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte	
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano		
i 	Recta	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	SÍ	HXT0320S-100F	
		3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	2-9/32	1	NO	HXT0320S-100C
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	2-9/32	1	SÍ	HXT0520S-100F
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	2-9/32	1	NO	HXT0520S-100C
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	2-9/32	1	SÍ	HXT0720S-100F
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	2-9/32	1	NO	HXT0720S-100C
		10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	2-9/32	1	SÍ	 HXT1020S-100F
		10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	2-9/32	1	NO	 HXT1020S-100C
		12xD	10-25/64	11-47/64	11-27/32	14-1/64	2-9/32	2-9/32	1	SÍ	 HXT1220S-100F
		12xD	10-25/64	11-47/64	11-27/32	14-1/64	2-9/32	2-9/32	1	NO	 HXT1220S-100C
m 	Recta	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	SÍ	HXT0320S-25FM	
		3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	NO	HXT0320S-25CM	
		5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	SÍ	HXT0520S-25FM	
		5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	NO	HXT0520S-25CM	
		7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	SÍ	HXT0720S-25FM	
		7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	NO	HXT0720S-25CM	
		10xD	219.9	254.0	256.8	310.0	56.0	25.0	SÍ	 HXT1020S-25FM	
		10xD	219.9	254.0	256.8	310.0	56.0	25.0	NO	 HXT1020S-25CM	
		12xD	264.0	298.0	300.8	354.0	56.0	25.0	SÍ	 HXT1220S-25FM	
		12xD	264.0	298.0	300.8	354.0	56.0	25.0	NO	 HXT1220S-25CM	

Accesorios de conexión

					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima**⚠ ADVERTENCIA**

Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

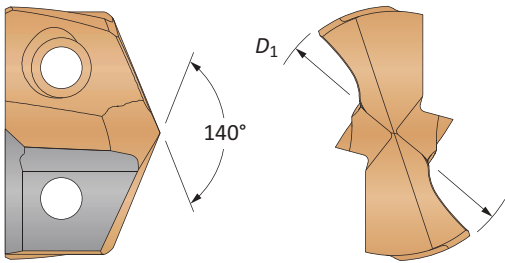
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

Insertos GEN3SYS XT

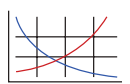
Serie 20 | Rango de diámetro: 0.7874" - 0.8660" (20.00 mm - 21.99 mm)



Inserto							
Substrato de Carburo	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
C1 (K35)	–	0.7874	20.00	7C120P-20	7C120P-20LR	–	–
	51/64	0.7969	20.24	7C120P-.796	7C120P-.796LR	–	–
	–	0.8071	20.50	7C120P-20.5	7C120P-20.5LR	–	–
	13/16	0.8125	20.64	7C120P-0026	7C120P-0026LR	–	–
	–	0.8268	21.00	7C120P-21	7C120P-21LR	–	–
	27/32	0.8438	21.43	7C120P-0027	7C120P-0027LR	–	–
	–	0.8465	21.50	7C120P-21.5	7C120P-21.5LR	–	–
	55/64	0.8594	21.83	7C120P-.859	7C120P-.859LR	–	–
C2 (K20)	–	0.7874	20.00	7C220P-20	7C220P-20LR	7C220P-20CI	7C220P-20AS
	51/64	0.7969	20.24	7C220P-.796	7C220P-.796LR	7C220P-.796CI	7C220P-.796AS
	–	0.8071	20.50	7C220P-20.5	7C220P-20.5LR	7C220P-20.5CI	7C220P-20.5AS
	13/16	0.8125	20.64	7C220P-0026	7C220P-0026LR	7C220P-0026CI	7C220P-0026AS
	–	0.8268	21.00	7C220P-21	7C220P-21LR	7C220P-21CI	7C220P-21AS
	27/32	0.8438	21.43	7C220P-0027	7C220P-0027LR	7C220P-0027CI	7C220P-0027AS
	–	0.8465	21.50	7C220P-21.5	7C220P-21.5LR	7C220P-21.5CI	7C220P-21.5AS
	55/64	0.8594	21.83	7C220P-.859	7C220P-.859LR	7C220P-.859CI	7C220P-.859AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

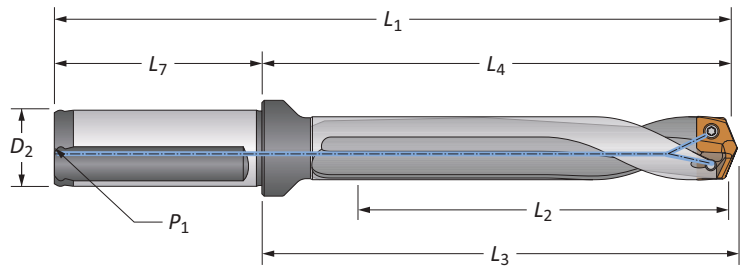


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

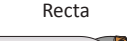
Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

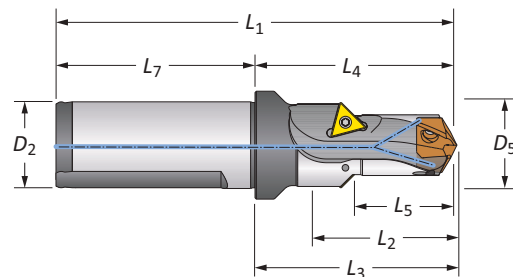
Serie 20 | Rango de diámetro: 0.7874" - 0.8660" (20.00 mm - 21.99 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte		
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		Plano	
i		Recta	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	SÍ	60320S-100F
			5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60520S-100F
			7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	SÍ	60720S-100F
		Helicoidal	Extra Corta	15/16	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60120H-100F
			3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	SÍ	60320H-100F
			3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	NO	60320H-100C
			5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60520H-100F
			5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	NO	60520H-100C
			7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	SÍ	60720H-100F
			7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	NO	60720H-100C
m		Recta	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60320S-25FM
			5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60520S-25FM
			7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60720S-25FM
		Helicoidal	Extra Corta	24.0	57.6	60.4	113.6	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60120H-25FM
			3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60320H-25FM
			3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	NO	60320H-25CM
			5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60520H-25FM
			5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	NO	60520H-25CM
			7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60720H-25FM
			7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	NO	60720H-25CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chafilán

Paso		Cuerpo				Zanco				
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	No. de parte	Inserto de chaflán
i	1-5/64	1-3/16	1-29/64	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	60120C45-100F	TCMT-110204
m	27.2	30.0	37.1	57.6	60.4	113.6	56.0	25.0	60120C45-25FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

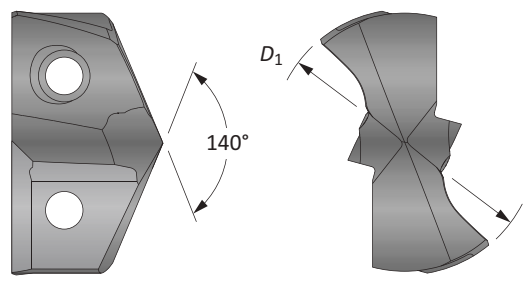
Los insertos de chafilán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

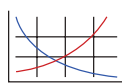
Serie 22 | Rango de diámetro: 0.8661" - 0.9448" (22.00 mm - 23.99 mm)



Inserto						
Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
-	0.8661	22.00	XTP22-22.00	XTK22-22.00	XTN22-22.00	XTM22-22.00
-	0.8701	22.10	XTP22-22.10	XTK22-22.10	XTN22-22.10	XTM22-22.10
-	0.8740	22.20	XTP22-22.20	XTK22-22.20	XTN22-22.20	XTM22-22.20
7/8	0.8752	22.23	XTP22-22.23	XTK22-22.23	XTN22-22.23	XTM22-22.23
-	0.8780	22.30	XTP22-22.30	XTK22-22.30	XTN22-22.30	XTM22-22.30
-	0.8819	22.40	XTP22-22.40	XTK22-22.40	XTN22-22.40	XTM22-22.40
-	0.8858	22.50	XTP22-22.50	XTK22-22.50	XTN22-22.50	XTM22-22.50
57/64	0.8906	22.62	XTP22-22.62	XTK22-22.62	XTN22-22.62	XTM22-22.62
-	0.8937	22.70	XTP22-22.70	XTK22-22.70	XTN22-22.70	XTM22-22.70
-	0.8976	22.80	XTP22-22.80	XTK22-22.80	XTN22-22.80	XTM22-22.80
-	0.9016	22.90	XTP22-22.90	XTK22-22.90	XTN22-22.90	XTM22-22.90
-	0.9055	23.00	XTP22-23.00	XTK22-23.00	XTN22-23.00	XTM22-23.00
29/32	0.9063	23.02	XTP22-23.02	XTK22-23.02	XTN22-23.02	XTM22-23.02
-	0.9094	23.10	XTP22-23.10	XTK22-23.10	XTN22-23.10	XTM22-23.10
-	0.9134	23.20	XTP22-23.20	XTK22-23.20	XTN22-23.20	XTM22-23.20
-	0.9173	23.30	XTP22-23.30	XTK22-23.30	XTN22-23.30	XTM22-23.30
59/64	0.9220	23.42	XTP22-23.42	XTK22-23.42	XTN22-23.42	XTM22-23.42
-	0.9252	23.50	XTP22-23.50	XTK22-23.50	XTN22-23.50	XTM22-23.50
-	0.9291	23.60	XTP22-23.60	XTK22-23.60	XTN22-23.60	XTM22-23.60
-	0.9331	23.70	XTP22-23.70	XTK22-23.70	XTN22-23.70	XTM22-23.70
15/16	0.9374	23.81	XTP22-23.81	XTK22-23.81	XTN22-23.81	XTM22-23.81
-	0.9409	23.90	XTP22-23.90	XTK22-23.90	XTN22-23.90	XTM22-23.90

Insertos vendidos en múltiplos de 1.

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

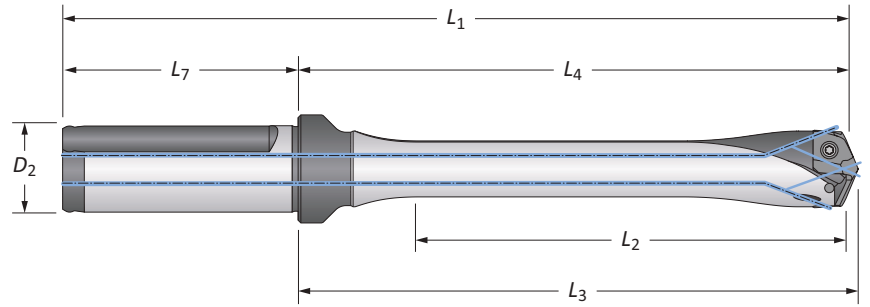


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 22 | Rango de diámetro: 0.8661" - 0.9448" (22.00 mm - 23.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i 	Recta	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	SÍ	HXT0322S-100F
		3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	NO	HXT0322S-100C
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	SÍ	HXT0522S-100F
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	NO	HXT0522S-100C
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	SÍ	HXT0722S-100F
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	NO	HXT0722S-100C
		10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	SÍ	 HXT1022S-100F
		10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	NO	 HXT1022S-100C
		12xD	11-11/32	12-41/64	12-3/4	14-59/64	2-9/32	1	SÍ	 HXT1222S-100F
		12xD	11-11/32	12-41/64	12-3/4	14-59/64	2-9/32	1	NO	 HXT1222S-100C
m 	Recta	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	SÍ	HXT0322S-25FM
		3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	NO	HXT0322S-25CM
		5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	SÍ	HXT0522S-25FM
		5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	NO	HXT0522S-25CM
		7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	SÍ	HXT0722S-25FM
		7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	NO	HXT0722S-25CM
		10xD	239.9	273.0	276.2	329.0	56.0	25.0	SÍ	 HXT1022S-25FM
		10xD	239.9	273.0	276.2	329.0	56.0	25.0	NO	 HXT1022S-25CM
		12xD	288.0	321.2	324.2	377.2	56.0	25.0	SÍ	 HXT1222S-25FM
		12xD	288.0	321.2	324.2	377.2	56.0	25.0	NO	 HXT1222S-25CM

Accesorios de conexión

					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

⚠ ADVERTENCIA

Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

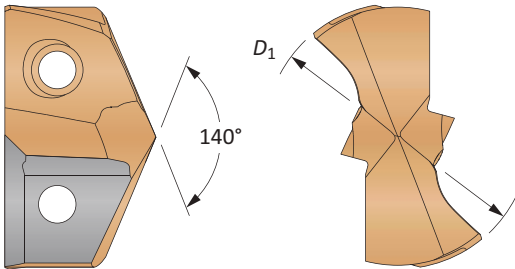
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

Insertos GEN3SYS XT

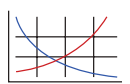
Serie 22 | Rango de diámetro: 0.8661" - 0.9448" (22.00 mm - 23.99 mm)



Inserto							
Substrato de Carburo	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
C1 (K35)		0.8661	22.00	7C122P-22	7C122P-22LR	-	-
	7/8	0.8750	22.23	7C122P-0028	7C122P-0028LR	-	-
	57/64	0.8906	22.61	7C122P-.890	7C122P-.890LR	-	-
		0.9055	23.00	7C122P-23	7C122P-23LR	-	-
	29/32	0.9063	23.02	7C122P-0029	7C122P-0029LR	-	-
	59/64	0.9219	23.42	7C122P-.921	7C122P-.921LR	-	-
	15/16	0.9375	23.81	7C122P-0030	7C122P-0030LR	-	-
C2 (K20)		0.8661	22.00	7C222P-22	7C222P-22LR	7C222P-22CI	7C222P-22AS
	7/8	0.8750	22.23	7C222P-0028	7C222P-0028LR	7C222P-0028CI	7C222P-0028AS
	57/64	0.8906	22.61	7C222P-.890	7C222P-.890LR	7C222P-.890CI	7C222P-.890AS
		0.9055	23.00	7C222P-23	7C222P-23LR	7C222P-23CI	7C222P-23AS
	29/32	0.9063	23.02	7C222P-0029	7C222P-0029LR	7C222P-0029CI	7C222P-0029AS
	59/64	0.9219	23.42	7C222P-.921	7C222P-.921LR	7C222P-.921CI	7C222P-.921AS
	15/16	0.9375	23.81	7C222P-0030	7C222P-0030LR	7C222P-0030CI	7C222P-0030AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

A20: 68 - 83



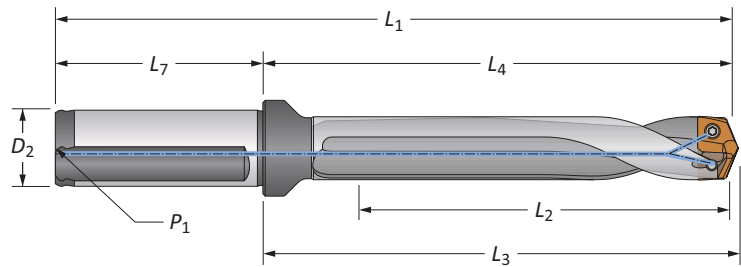
A20: 6 - 9



Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido. Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:	
Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

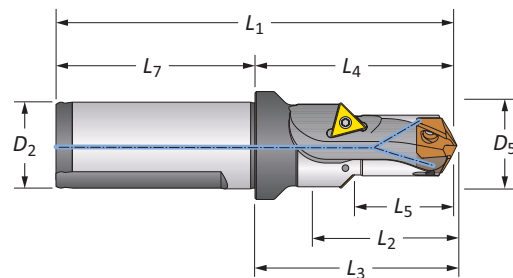
Serie 22 | Rango de diámetro: 0.8661" - 0.9448" (22.00 mm - 23.99 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte		
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		Plano	
i		Recta	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60322S-100F
			5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	SÍ	60522S-100F
			7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60722S-100F
		Helicoidal	Extra Corta	1-1/16	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60122H-100F
			3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60322H-100F
			3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	NO	60322H-100C
			5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	SÍ	60522H-100F
			5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	NO	60522H-100C
			7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60722H-100F
			7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	NO	60722H-100C
m		Recta	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60322S-25FM
			5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60522S-25FM
			7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60722S-25FM
		Helicoidal	Extra Corta	27.0	60.1	63.0	116.1	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60122H-25FM
			3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60322H-25FM
			3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	1/8*	NO	60322H-25CM
			5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60522H-25FM
			5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	NO	60522H-25CM
			7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60722H-25FM
			7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	NO	60722H-25CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chafilán

Paso		Cuerpo				Zanco				
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	No. de parte	Inserto de chaflán
i	1-9/64	1-19/64	1-19/32	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	60122C45-100F	TCMT-110204
m	29.0	33.0	40.5	60.0	63.0	116.0	56.0	25.0	60122C45-25FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

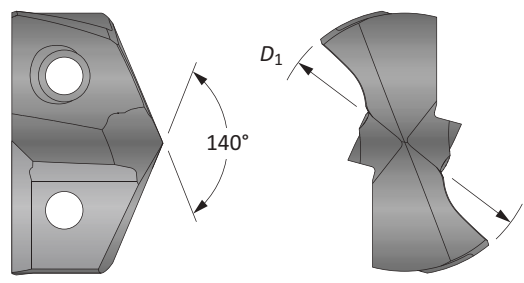
Los insertos de chafilán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

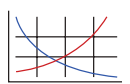
Serie 24 | Rango de diámetro: 0.9449" - 1.0235" (24.00 mm - 25.99 mm)



Inserto						
Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
-	0.9449	24.00	XTP24-24.00	XTK24-24.00	XTN24-24.00	XTM24-24.00
-	0.9488	24.10	XTP24-24.10	XTK24-24.10	XTN24-24.10	XTM24-24.10
-	0.9528	24.20	XTP24-24.20	XTK24-24.20	XTN24-24.20	XTM24-24.20
-	0.9567	24.30	XTP24-24.30	XTK24-24.30	XTN24-24.30	XTM24-24.30
-	0.9606	24.40	XTP24-24.40	XTK24-24.40	XTN24-24.40	XTM24-24.40
-	0.9646	24.50	XTP24-24.50	XTK24-24.50	XTN24-24.50	XTM24-24.50
31/32	0.9689	24.61	XTP24-24.61	XTK24-24.61	XTN24-24.61	XTM24-24.61
-	0.9724	24.70	XTP24-24.70	XTK24-24.70	XTN24-24.70	XTM24-24.70
-	0.9764	24.80	XTP24-24.80	XTK24-24.80	XTN24-24.80	XTM24-24.80
-	0.9803	24.90	XTP24-24.90	XTK24-24.90	XTN24-24.90	XTM24-24.90
63/64	0.9843	25.00	XTP24-25.00	XTK24-25.00	XTN24-25.00	XTM24-25.00
-	0.9882	25.10	XTP24-25.10	XTK24-25.10	XTN24-25.10	XTM24-25.10
-	0.9921	25.20	XTP24-25.20	XTK24-25.20	XTN24-25.20	XTM24-25.20
-	0.9961	25.30	XTP24-25.30	XTK24-25.30	XTN24-25.30	XTM24-25.30
1	1.0000	25.40	XTP24-25.40	XTK24-25.40	XTN24-25.40	XTM24-25.40
-	1.0039	25.50	XTP24-25.50	XTK24-25.50	XTN24-25.50	XTM24-25.50
-	1.0079	25.60	XTP24-25.60	XTK24-25.60	XTN24-25.60	XTM24-25.60
-	1.0118	25.70	XTP24-25.70	XTK24-25.70	XTN24-25.70	XTM24-25.70
1-1/64	1.0150	25.78	XTP24-25.78	XTK24-25.78	XTN24-25.78	XTM24-25.78
-	1.0197	25.90	XTP24-25.90	XTK24-25.90	XTN24-25.90	XTM24-25.90

Insertos vendidos en múltiplos de 1.

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

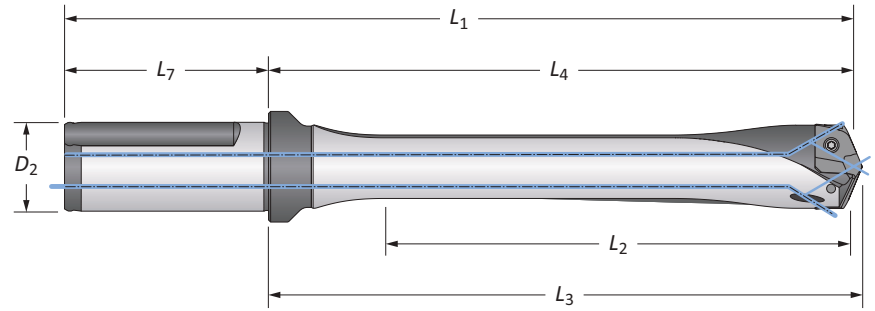


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 24 | Rango de diámetro: 0.9449" - 1.0235" (24.00 mm - 25.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i Recta 	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	SÍ	HXT0324S-100F	
	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	NO	HXT0324S-100C	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	SÍ	HXT0524S-100F	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	NO	HXT0524S-100C	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	SÍ	HXT0724S-100F	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	NO	HXT0724S-100C	
	10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	SÍ	 HXT1024S-100F	
	10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	NO	 HXT1024S-100C	
	12xD	12-9/32	13-11/16	13-51/64	15-31/32	2-9/32	1	SÍ	 HXT1224S-100F	
	12xD	12-9/32	13-11/16	13-15/64	15-31/32	2-9/32	1	NO	 HXT1224S-100C	
m Recta 	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	SÍ	HXT0324S-25FM	
	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	NO	HXT0324S-25CM	
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	SÍ	HXT0524S-25FM	
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	NO	HXT0524S-25CM	
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	SÍ	HXT0724S-25FM	
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	NO	HXT0724S-25CM	
	10xD	259.9	295.7	298.7	351.7	56.0	25.0	SÍ	 HXT1024S-25FM	
	10xD	259.9	295.7	298.7	351.7	56.0	25.0	NO	 HXT1024S-25CM	
	12xD	312.0	347.7	350.7	403.7	56.0	25.0	SÍ	 HXT1224S-25FM	
	12xD	312.0	347.7	350.7	403.7	56.0	25.0	NO	 HXT1224S-25CM	

Accesorios de conexión

					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

⚠ ADVERTENCIA

Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

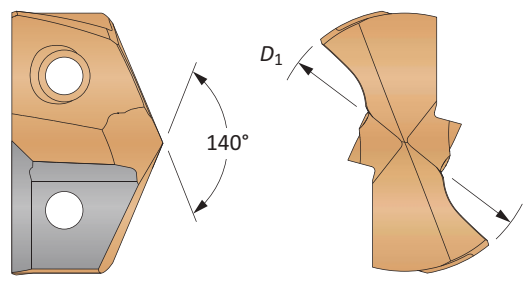
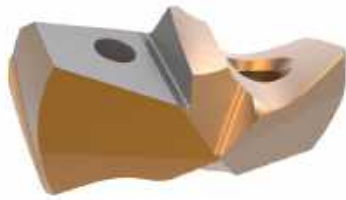
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

Insertos GEN3SYS XT

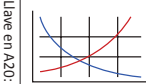
Serie 24 | Rango de diámetro: 0.9449" - 1.0235" (24.00 mm - 25.99 mm)



Inserto							
Substrato de Carburo	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
C1 (K35)	–	0.9449	24.00	7C124P-24	7C124P-24LR	-	-
	31/32	0.9688	24.61	7C124P-0031	7C124P-0031LR	-	-
	63/64	0.9843	25.00	7C124P-25	7C124P-25LR	-	-
	1	1.0000	25.40	7C124P-0100	7C124P-0100LR	-	-
	–	1.0080	25.60	7C124P-1.008	7C124P-1.008LR	-	-
	1-1/64	1.0156	25.78	7C124P-1.015	7C124P-1.015LR	-	-
C2 (K20)	–	0.9449	24.00	7C224P-24	7C224P-24LR	7C224P-24CI	7C224P-24AS
	31/32	0.9688	24.61	7C224P-0031	7C224P-0031LR	7C224P-0031CI	7C224P-0031AS
	63/64	0.9843	25.00	7C224P-25	7C224P-25LR	7C224P-25CI	7C224P-25AS
	1	1.0000	25.40	7C224P-0100	7C224P-0100LR	7C224P-0100CI	7C224P-0100AS
	–	1.0080	25.60	7C224P-1.008	7C224P-1.008LR	7C224P-1.008CI	7C224P-1.008AS
	1-1/64	1.0156	25.78	7C224P-1.015	7C224P-1.015LR	7C224P-1.015CI	7C224P-1.015AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

A20: 68 - 83



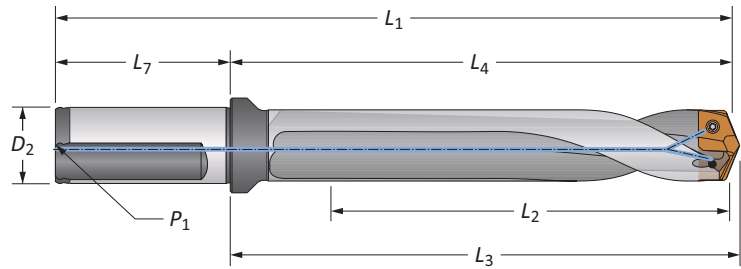
A20: 6 - 9



Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido. Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:	
Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

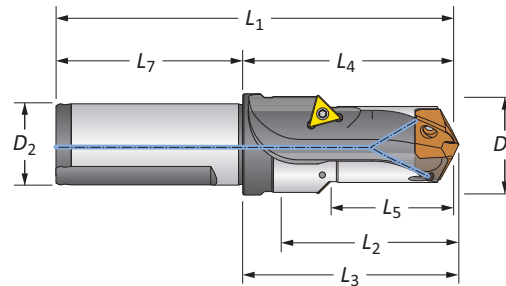
Serie 24 | Rango de diámetro: 0.9449" - 1.0235" (24.00 mm - 25.99 mm)



Rectos y helicoidales

	Flauta	Cuerpo					Zanco				No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Plano	
i	Recta	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60324S-100F
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	SÍ	60524S-100F
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60724S-100F
	Helicoidal	Extra Corta	1-1/8	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	1/8	SÍ	60124H-100F
		3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60324H-100F
		3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	NO	60324H-100C
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	SÍ	60524H-100F
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	NO	60524H-100C
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	SÍ	60724H-100F
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	NO	60724H-100C
m	Recta	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60324S-25FM
		5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60524S-25FM
		7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60724S-25FM
	Helicoidal	Extra Corta	28.5	64.2	67.1	120.1	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60124H-25FM
		3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60324H-25FM
		3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	NO	60324H-25CM
		5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60524H-25FM
		5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	NO	60524H-25CM
		7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	SÍ	60724H-25FM
		7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	NO	60724H-25CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chafilán

Paso		Cuerpo				Zanco		No. de parte	Inserto de chafilán
D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
i	1-7/32	1-27/64	1-51/64	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	60124C45-100F
m	31.0	36.0	45.5	64.2	67.1	120.2	56.0	25.0	60124C45-25FM

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

Los insertos de chafilán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

A

BARRENADO

B

BOREADO

C

RIMADO

D

BRUÑIDO

E

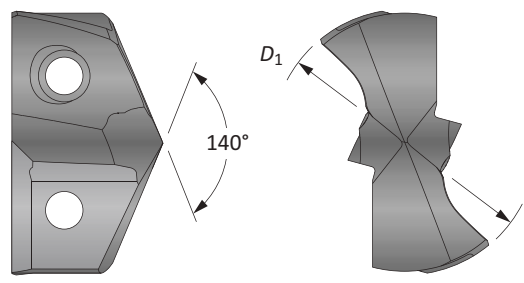
ROSCADO

X

ESPECIALES

Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

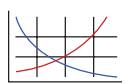
Serie 26 | Rango de diámetro: 1.0236" - 1.1416" (26.00 mm - 28.99 mm)



Inserto						
Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
-	1.0236	26.00	XTP26-26.00	XTK26-26.00	XTN26-26.00	XTM26-26.00
-	1.0276	26.10	XTP26-26.10	XTK26-26.10	XTN26-26.10	XTM26-26.10
1-1/32	1.0315	26.20	XTP26-26.20	XTK26-26.20	XTN26-26.20	XTM26-26.20
-	1.0354	26.30	XTP26-26.30	XTK26-26.30	XTN26-26.30	XTM26-26.30
-	1.0394	26.40	XTP26-26.40	XTK26-26.40	XTN26-26.40	XTM26-26.40
-	1.0433	26.50	XTP26-26.50	XTK26-26.50	XTN26-26.50	XTM26-26.50
1-3/64	1.0469	26.59	XTP26-26.59	XTK26-26.59	XTN26-26.59	XTM26-26.59
-	1.0472	26.60	XTP26-26.60	XTK26-26.60	XTN26-26.60	XTM26-26.60
-	1.0512	26.70	XTP26-26.70	XTK26-26.70	XTN26-26.70	XTM26-26.70
-	1.0551	26.80	XTP26-26.80	XTK26-26.80	XTN26-26.80	XTM26-26.80
-	1.0591	26.90	XTP26-26.90	XTK26-26.90	XTN26-26.90	XTM26-26.90
1-1/16	1.0626	26.99	XTP26-26.99	XTK26-26.99	XTN26-26.99	XTM26-26.99
-	1.0630	27.00	XTP26-27.00	XTK26-27.00	XTN26-27.00	XTM26-27.00
-	1.0669	27.10	XTP26-27.10	XTK26-27.10	XTN26-27.10	XTM26-27.10
-	1.0709	27.20	XTP26-27.20	XTK26-27.20	XTN26-27.20	XTM26-27.20
-	1.0748	27.30	XTP26-27.30	XTK26-27.30	XTN26-27.30	XTM26-27.30
-	1.0787	27.40	XTP26-27.40	XTK26-27.40	XTN26-27.40	XTM26-27.40
-	1.0827	27.50	XTP26-27.50	XTK26-27.50	XTN26-27.50	XTM26-27.50
-	1.0866	27.60	XTP26-27.60	XTK26-27.60	XTN26-27.60	XTM26-27.60
-	1.0906	27.70	XTP26-27.70	XTK26-27.70	XTN26-27.70	XTM26-27.70
1-3/32	1.0937	27.78	XTP26-27.78	XTK26-27.78	XTN26-27.78	XTM26-27.78
-	1.0984	27.90	XTP26-27.90	XTK26-27.90	XTN26-27.90	XTM26-27.90
-	1.1024	28.00	XTP26-28.00	XTK26-28.00	XTN26-28.00	XTM26-28.00
-	1.1063	28.10	XTP26-28.10	XTK26-28.10	XTN26-28.10	XTM26-28.10
1-7/64	1.1091	28.17	XTP26-28.17	XTK26-28.17	XTN26-28.17	XTM26-28.17
-	1.1102	28.20	XTP26-28.20	XTK26-28.20	XTN26-28.20	XTM26-28.20
-	1.1142	28.30	XTP26-28.30	XTK26-28.30	XTN26-28.30	XTM26-28.30
-	1.1181	28.40	XTP26-28.40	XTK26-28.40	XTN26-28.40	XTM26-28.40
-	1.1220	28.50	XTP26-28.50	XTK26-28.50	XTN26-28.50	XTM26-28.50
1-1/8	1.1252	28.58	XTP26-28.58	XTK26-28.58	XTN26-28.58	XTM26-28.58
-	1.1299	28.70	XTP26-28.70	XTK26-28.70	XTN26-28.70	XTM26-28.70
-	1.1339	28.80	XTP26-28.80	XTK26-28.80	XTN26-28.80	XTM26-28.80
-	1.1378	28.90	XTP26-28.90	XTK26-28.90	XTN26-28.90	XTM26-28.90

Insertos vendidos en múltiplos de 1.

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

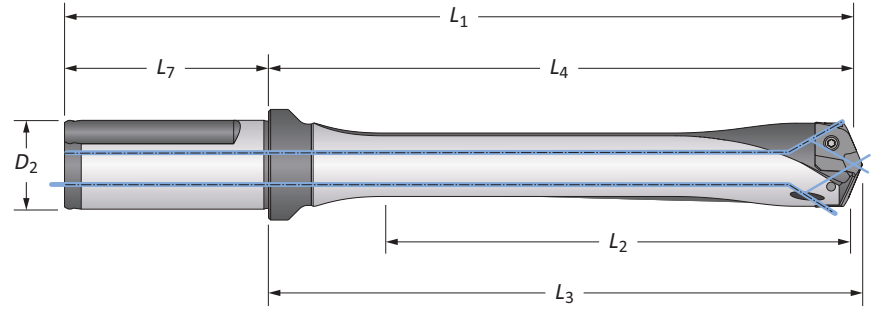


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 26 | Rango de diámetro: 1.0236" - 1.1416" (26.00 mm - 28.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i		3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	SÍ	HXT0326S-125F
		3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	NO	HXT0326S-125C
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	SÍ	HXT0526S-125F
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	NO	HXT0526S-125C
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	SÍ	HXT0726S-125F
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	NO	HXT0726S-125C
		10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	SÍ	⚠ HXT1026S-125F
		10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	NO	⚠ HXT1026S-125C
		12xD	13-45/64	15-11/32	15-29/64	17-5/8	2-9/32	1-1/4	SÍ	⚠ HXT1226S-125F
		12xD	13-45/64	15-11/32	15-29/64	17-5/8	2-9/32	1-1/4	NO	⚠ HXT1226S-125C
m		3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	SÍ	HXT0326S-32FM
		3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	NO	HXT0326S-32CM
		5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	SÍ	HXT0526S-32FM
		5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	NO	HXT0526S-32CM
		7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	SÍ	HXT0726S-32FM
		7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	NO	HXT0726S-32CM
		10xD	289.9	331.4	334.4	391.4	60.0	32.0	SÍ	⚠ HXT1026S-32FM
		10xD	289.9	331.4	334.4	391.4	60.0	32.0	NO	⚠ HXT1026S-32CM
		12xD	348.0	389.0	391.8	449.0	60.0	32.0	SÍ	⚠ HXT1226S-32FM
		12xD	348.0	389.0	391.8	449.0	60.0	32.0	NO	⚠ HXT1226S-32CM

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

⚠ ADVERTENCIA

Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

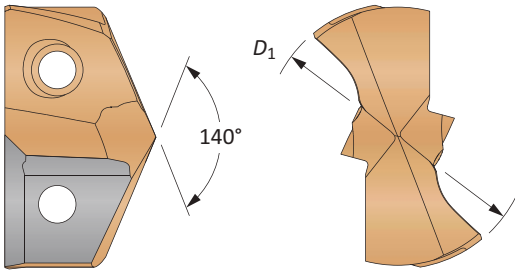
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

Insertos GEN3SYS XT

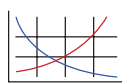
Serie 26 | Rango de diámetro: 1.0236" - 1.1416" (26.00 mm - 28.99 mm)



Inserto							
Substrato de Carburo	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
C1 (K35)		1.0236	26.00	7C126P-26	7C126P-26LR	-	-
	1-1/32	1.0313	26.20	7C126P-0101	7C126P-0101LR	-	-
	1-3/64	1.0469	26.59	7C126P-1.046	7C126P-1.046LR	-	-
	1-1/16	1.0625	26.99	7C126P-0102	7C126P-0102LR	-	-
		1.0630	27.00	7C126P-27	7C126P-27LR	-	-
	1-3/32	1.0938	27.78	7C126P-0103	7C126P-0103LR	-	-
		1.1024	28.00	7C126P-28	7C126P-28LR	-	-
	1-7/64	1.1094	28.17	7C126P-1.109	7C126P-1.109LR	-	-
C2 (K20)	1-1/8	1.1250	28.58	7C126P-0104	7C126P-0104LR	-	-
		1.0236	26.00	7C226P-26	7C226P-26LR	7C226P-26CI	7C226P-26AS
	1-1/32	1.0313	26.20	7C226P-0101	7C226P-0101LR	7C226P-0101CI	7C226P-0101AS
	1-3/64	1.0469	26.59	7C226P-1.046	7C226P-1.046LR	7C226P-1.046CI	7C226P-1.046AS
	1-1/16	1.0625	26.99	7C226P-0102	7C226P-0102LR	7C226P-0102CI	7C226P-0102AS
		1.0630	27.00	7C226P-27	7C226P-27LR	7C226P-27CI	7C226P-27AS
	1-3/32	1.0938	27.78	7C226P-0103	7C226P-0103LR	7C226P-0103CI	7C226P-0103AS
		1.1024	28.00	7C226P-28	7C226P-28LR	7C226P-28CI	7C226P-28AS
	1-7/64	1.1094	28.17	7C226P-1.109	7C226P-1.109LR	7C226P-1.109CI	7C226P-1.109AS
	1-1/8	1.1250	28.58	7C226P-0104	7C226P-0104LR	7C226P-0104CI	7C226P-0104AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

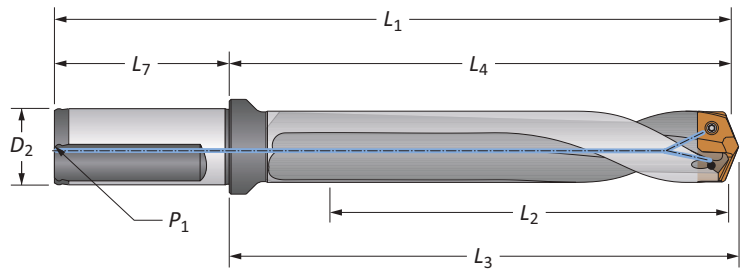


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

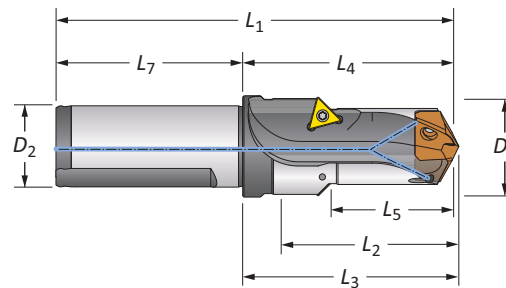
Serie 26 | Rango de diámetro: 1.0236" - 1.1416" (26.00 mm - 28.99 mm)



Rectos y helicoidales

	Flauta	Cuerpo					Zanco				No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Plano	
i	Recta	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	SÍ	60326S-125F
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	SÍ	60526S-125F
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	SÍ	60726S-125F
	Helicoidal	Extra Corta	1-1/4	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	1/8	SÍ	60126H-125F
		3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	SÍ	60326H-125F
		3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	NO	60326H-125C
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	SÍ	60526H-125F
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	NO	60526H-125C
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	SÍ	60726H-125F
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	NO	60726H-125C
m	Recta	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	SÍ	60326S-32FM
		5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	SÍ	60526S-32FM
		7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	SÍ	60726S-32FM
	Helicoidal	Extra Corta	32.0	72.9	75.7	132.9	60.0	32.0	1/8*	SÍ	60126H-32FM
		3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	SÍ	60326H-32FM
		3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	NO	60326H-32CM
		5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	SÍ	60526H-32FM
		5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	NO	60526H-32CM
		7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	SÍ	60726H-32FM
		7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	NO	60726H-32CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chafilán

Paso		Cuerpo				Zanco				
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	No. de parte	Inserto de chafilán
i	1-11/32	1-17/32	2-3/64	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	60126C45-125F	TCMT-110204
m	34.0	39.0	52.1	72.9	75.7	132.9	60.0	32.0	60126C45-32FM	TCMT-110204

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

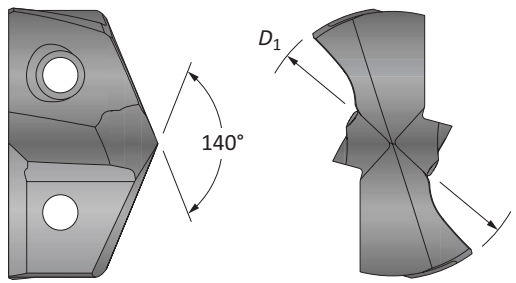
Los insertos de chafilán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

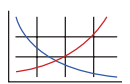
Serie 29 | Rango de diámetro: 1.1417" - 1.2597" (29.00 mm - 31.99 mm)



Inserto						
Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
			P	K	N	M
-	1.1417	29.00	XTP29-29.00	XTK29-29.00	XTN29-29.00	XTM29-29.00
-	1.1457	29.10	XTP29-29.10	XTK29-29.10	XTN29-29.10	XTM29-29.10
-	1.1496	29.20	XTP29-29.20	XTK29-29.20	XTN29-29.20	XTM29-29.20
-	1.1535	29.30	XTP29-29.30	XTK29-29.30	XTN29-29.30	XTM29-29.30
1-5/32	1.1563	29.37	XTP29-29.37	XTK29-29.37	XTN29-29.37	XTM29-29.37
-	1.1575	29.40	XTP29-29.40	XTK29-29.40	XTN29-29.40	XTM29-29.40
-	1.1614	29.50	XTP29-29.50	XTK29-29.50	XTN29-29.50	XTM29-29.50
-	1.1654	29.60	XTP29-29.60	XTK29-29.60	XTN29-29.60	XTM29-29.60
-	1.1693	29.70	XTP29-29.70	XTK29-29.70	XTN29-29.70	XTM29-29.70
-	1.1732	29.80	XTP29-29.80	XTK29-29.80	XTN29-29.80	XTM29-29.80
-	1.1772	29.90	XTP29-29.90	XTK29-29.90	XTN29-29.90	XTM29-29.90
-	1.1811	30.00	XTP29-30.00	XTK29-30.00	XTN29-30.00	XTM29-30.00
-	1.1850	30.10	XTP29-30.10	XTK29-30.10	XTN29-30.10	XTM29-30.10
1-3/16	1.1874	30.16	XTP29-30.16	XTK29-30.16	XTN29-30.16	XTM29-30.16
-	1.1890	30.20	XTP29-30.20	XTK29-30.20	XTN29-30.20	XTM29-30.20
-	1.1929	30.30	XTP29-30.30	XTK29-30.30	XTN29-30.30	XTM29-30.30
-	1.1969	30.40	XTP29-30.40	XTK29-30.40	XTN29-30.40	XTM29-30.40
-	1.2008	30.50	XTP29-30.50	XTK29-30.50	XTN29-30.50	XTM29-30.50
-	1.2047	30.60	XTP29-30.60	XTK29-30.60	XTN29-30.60	XTM29-30.60
-	1.2087	30.70	XTP29-30.70	XTK29-30.70	XTN29-30.70	XTM29-30.70
-	1.2126	30.80	XTP29-30.80	XTK29-30.80	XTN29-30.80	XTM29-30.80
-	1.2165	30.90	XTP29-30.90	XTK29-30.90	XTN29-30.90	XTM29-30.90
1-7/32	1.2189	30.96	XTP29-30.96	XTK29-30.96	XTN29-30.96	XTM29-30.96
-	1.2205	31.00	XTP29-31.00	XTK29-31.00	XTN29-31.00	XTM29-31.00
-	1.2244	31.10	XTP29-31.10	XTK29-31.10	XTN29-31.10	XTM29-31.10
-	1.2283	31.20	XTP29-31.20	XTK29-31.20	XTN29-31.20	XTM29-31.20
-	1.2323	31.30	XTP29-31.30	XTK29-31.30	XTN29-31.30	XTM29-31.30
-	1.2362	31.40	XTP29-31.40	XTK29-31.40	XTN29-31.40	XTM29-31.40
-	1.2402	31.50	XTP29-31.50	XTK29-31.50	XTN29-31.50	XTM29-31.50
-	1.2441	31.60	XTP29-31.60	XTK29-31.60	XTN29-31.60	XTM29-31.60
-	1.2480	31.70	XTP29-31.70	XTK29-31.70	XTN29-31.70	XTM29-31.70
1-1/4	1.2500	31.75	XTP29-31.75	XTK29-31.75	XTN29-31.75	XTM29-31.75
-	1.2520	31.80	XTP29-31.80	XTK29-31.80	XTN29-31.80	XTM29-31.80
-	1.2559	31.90	XTP29-31.90	XTK29-31.90	XTN29-31.90	XTM29-31.90

Insertos vendidos en múltiplos de 1

A20: 68 - 83



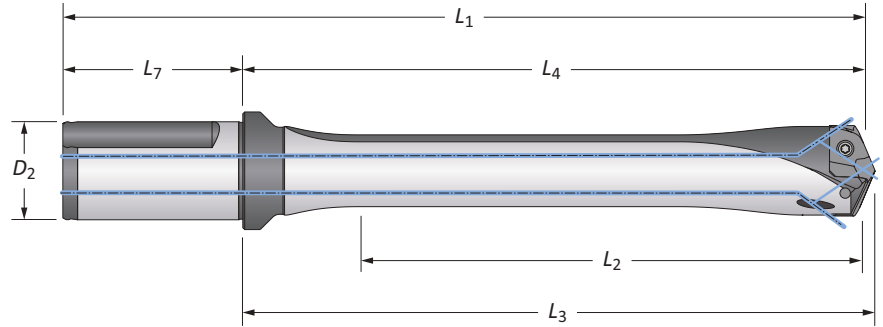
A20: 6 - 9



Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido. Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:	
Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 29 | Rango de diámetro: 1.1417" - 1.2597" (29.00 mm - 31.99 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	SÍ	HXT0329S-125F
		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	NO	HXT0329S-125C
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	SÍ	HXT0529S-125F
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	NO	HXT0529S-125C
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	SÍ	HXT0729S-125F
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	NO	HXT0729S-125C
		10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	SÍ	⚠ HXT1029S-125F
		10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	NO	⚠ HXT1029S-125C
m		3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	SÍ	HXT0329S-32FM
		3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	NO	HXT0329S-32CM
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	SÍ	HXT0529S-32FM
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	NO	HXT0529S-32CM
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	SÍ	HXT0729S-32FM
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	NO	HXT0729S-32CM
		10xD	319.9	360.4	363.6	420.4	60.0	32.0	SÍ	⚠ HXT1029S-32FM
		10xD	319.9	360.4	363.6	420.4	60.0	32.0	NO	⚠ HXT1029S-32CM

Accesorios de conexión

					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

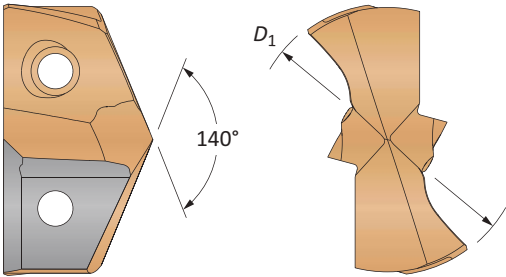
ADVERTENCIA Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)
m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

Insertos GEN3SYS XT

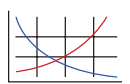
Serie 29 | Rango de diámetro: 1.1417" - 1.2597" (29.00 mm - 31.99 mm)



Inserto							
Substrato de Carburo	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
C1 (K35)	–	1.1417	29.00	7C129P-29	7C129P-29LR	-	-
	1-5/32	1.1563	29.37	7C129P-0105	7C129P-0105LR	-	-
	–	1.1811	30.00	7C129P-30	7C129P-30LR	-	-
	1-3/16	1.1875	30.16	7C129P-0106	7C129P-0106LR	-	-
	–	1.2008	30.50	7C129P-30.5	7C129P-30.5LR	-	-
	1-7/32	1.2188	30.96	7C129P-0107	7C129P-0107LR	-	-
	–	1.2205	31.00	7C129P-31	7C129P-31LR	-	-
	1-1/4	1.2500	31.75	7C129P-0108	7C129P-0108LR	-	-
C2 (K20)	–	1.1417	29.00	7C229P-29	7C229P-29LR	7C229P-29CI	7C229P-29AS
	1-5/32	1.1563	29.37	7C229P-0105	7C229P-0105LR	7C229P-0105CI	7C229P-0105AS
	–	1.1811	30.00	7C229P-30	7C229P-30LR	7C229P-30CI	7C229P-30AS
	1-3/16	1.1875	30.16	7C229P-0106	7C229P-0106LR	7C229P-0106CI	7C229P-0106AS
	–	1.2008	30.50	7C229P-30.5	7C229P-30.5LR	7C229P-30.5CI	7C229P-30.5AS
	1-7/32	1.2188	30.96	7C229P-0107	7C229P-0107LR	7C229P-0107CI	7C229P-0107AS
	–	1.2205	31.00	7C229P-31	7C229P-31LR	7C229P-31CI	7C229P-31AS
	1-1/4	1.2500	31.75	7C229P-0108	7C229P-0108LR	7C229P-0108CI	7C229P-0108AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

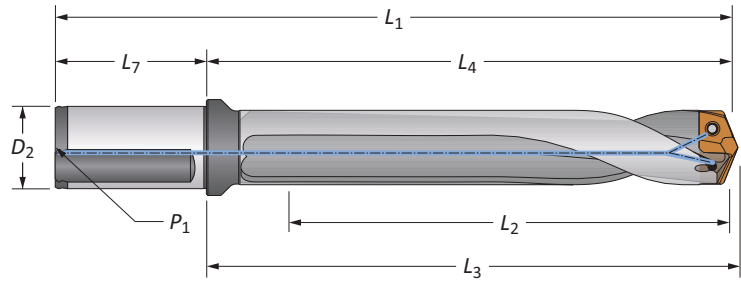


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

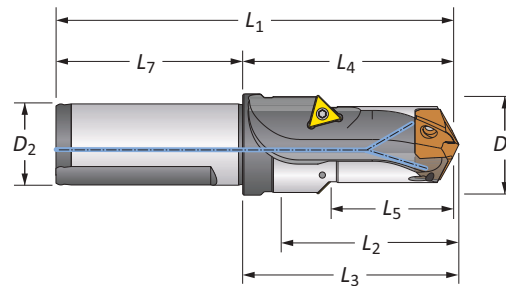
Serie 29 | Rango de diámetro: 1.1417" - 1.2597" (29.00 mm - 31.99 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco				No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Plano	
i		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	SÍ	60329S-125F
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	SÍ	60529S-125F
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	SÍ	60729S-125F
		Extra Corta	1-3/8	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	1/4	SÍ	60129H-125F
		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	SÍ	60329H-125F
		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	NO	60329H-125C
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	SÍ	60529H-125F
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	NO	60529H-125C
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	SÍ	60729H-125F
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	NO	60729H-125C
m		3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	SÍ	60329S-32FM
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	SÍ	60529S-32FM
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	SÍ	60729S-32FM
		Extra Corta	35.0	75.2	78.2	135.2	60.0	32.0	1/4*	SÍ	60129H-32FM
		3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	SÍ	60329H-32FM
		3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	NO	60329H-32CM
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	SÍ	60529H-32FM
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	NO	60529H-32CM
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	SÍ	60729H-32FM
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	NO	60729H-32CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chafilán

Paso		Cuerpo				Zanco		No. de parte	 Inserto de chaflán	
<i>D</i> ₅	<i>L</i> ₅	<i>L</i> ₂	<i>L</i> ₄	<i>L</i> ₃	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₇	<i>D</i> ₂			
i	1-29/64	1-23/32	2-13/64	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	60129C45-125F	TCMT-16T304
m	37.1	43.5	55.9	75.2	78.2	135.2	60.0	32.0	60129C45-32FM	TCMT-16T304

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

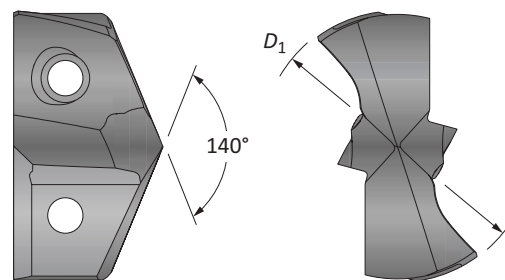
Los insertos de chafilán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

i = Imperial (pulgadas)
m = Métrico (mm)



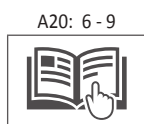
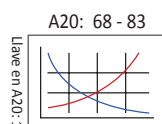
Insertos de la broca GEN3SYS XT Pro

Serie 32 | Rango de diámetro: 1.2598" - 1.3780" (32.00 mm - 35.00 mm)



Equivalente fraccionario	Inserto					
	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M
-	1.2598	32.00	XTP32-32.00	XTK32-32.00	XTN32-32.00	XTM32-32.00
-	1.2638	32.10	XTP32-32.10	XTK32-32.10	XTN32-32.10	XTM32-32.10
1-17/64	1.2657	32.15	XTP32-32.15	XTK32-32.15	XTN32-32.15	XTM32-32.15
-	1.2677	32.20	XTP32-32.20	XTK32-32.20	XTN32-32.20	XTM32-32.20
-	1.2717	32.30	XTP32-32.30	XTK32-32.30	XTN32-32.30	XTM32-32.30
-	1.2756	32.40	XTP32-32.40	XTK32-32.40	XTN32-32.40	XTM32-32.40
-	1.2795	32.50	XTP32-32.50	XTK32-32.50	XTN32-32.50	XTM32-32.50
1-9/32	1.2815	32.55	XTP32-32.55	XTK32-32.55	XTN32-32.55	XTM32-32.55
-	1.2835	32.60	XTP32-32.60	XTK32-32.60	XTN32-32.60	XTM32-32.60
-	1.2874	32.70	XTP32-32.70	XTK32-32.70	XTN32-32.70	XTM32-32.70
-	1.2913	32.80	XTP32-32.80	XTK32-32.80	XTN32-32.80	XTM32-32.80
-	1.2953	32.90	XTP32-32.90	XTK32-32.90	XTN32-32.90	XTM32-32.90
-	1.2992	33.00	XTP32-33.00	XTK32-33.00	XTN32-33.00	XTM32-33.00
-	1.3031	33.10	XTP32-33.10	XTK32-33.10	XTN32-33.10	XTM32-33.10
-	1.3071	33.20	XTP32-33.20	XTK32-33.20	XTN32-33.20	XTM32-33.20
-	1.3110	33.30	XTP32-33.30	XTK32-33.30	XTN32-33.30	XTM32-33.30
1-5/16	1.3126	33.34	XTP32-33.34	XTK32-33.34	XTN32-33.34	XTM32-33.34
-	1.3150	33.40	XTP32-33.40	XTK32-33.40	XTN32-33.40	XTM32-33.40
-	1.3189	33.50	XTP32-33.50	XTK32-33.50	XTN32-33.50	XTM32-33.50
-	1.3228	33.60	XTP32-33.60	XTK32-33.60	XTN32-33.60	XTM32-33.60
-	1.3268	33.70	XTP32-33.70	XTK32-33.70	XTN32-33.70	XTM32-33.70
-	1.3307	33.80	XTP32-33.80	XTK32-33.80	XTN32-33.80	XTM32-33.80
-	1.3346	33.90	XTP32-33.90	XTK32-33.90	XTN32-33.90	XTM32-33.90
-	1.3386	34.00	XTP32-34.00	XTK32-34.00	XTN32-34.00	XTM32-34.00
-	1.3425	34.10	XTP32-34.10	XTK32-34.10	XTN32-34.10	XTM32-34.10
1-11/32	1.3437	34.13	XTP32-34.13	XTK32-34.13	XTN32-34.13	XTM32-34.13
-	1.3465	34.20	XTP32-34.20	XTK32-34.20	XTN32-34.20	XTM32-34.20
-	1.3504	34.30	XTP32-34.30	XTK32-34.30	XTN32-34.30	XTM32-34.30
-	1.3543	34.40	XTP32-34.40	XTK32-34.40	XTN32-34.40	XTM32-34.40
-	1.3583	34.50	XTP32-34.50	XTK32-34.50	XTN32-34.50	XTM32-34.50
-	1.3622	34.60	XTP32-34.60	XTK32-34.60	XTN32-34.60	XTM32-34.60
-	1.3661	34.70	XTP32-34.70	XTK32-34.70	XTN32-34.70	XTM32-34.70
-	1.3701	34.80	XTP32-34.80	XTK32-34.80	XTN32-34.80	XTM32-34.80
-	1.3740	34.90	XTP32-34.90	XTK32-34.90	XTN32-34.90	XTM32-34.90
1-3/8	1.3752	34.93	XTP32-34.93	XTK32-34.93	XTN32-34.93	XTM32-34.93
-	1.3780	35.00	XTP32-35.00	XTK32-35.00	XTN32-35.00	XTM32-35.00

Insertos vendidos en múltiplos de 1.

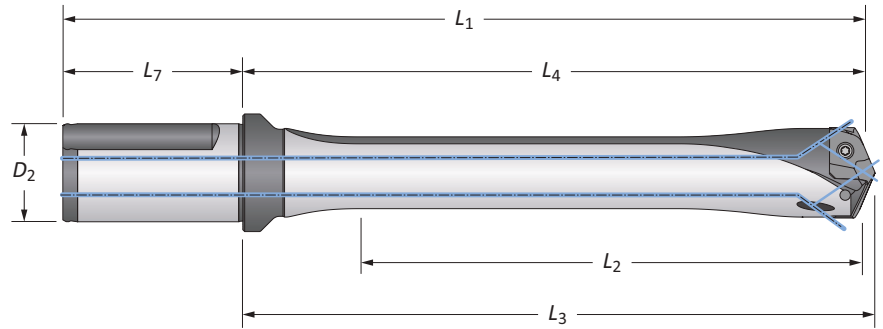


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 13 = utilice el No. de parte XTP13-13.16

Portainsertos GEN3SYS XT Pro

Serie 32 | Rango de diámetro: 1.2598" - 1.3780" (32.00 mm - 35.00 mm)



Flauta		Cuerpo					Zanco			No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Plano	
i		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	SÍ	HXT0332S-150F
		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	NO	HXT0332S-150C
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	SÍ	HXT0532S-150F
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	NO	HXT0532S-150C
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	SÍ	HXT0732S-150F
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	NO	HXT0732S-150C
		10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	SÍ	 HXT1032S-150F
		10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	NO	 HXT1032S-150C
m		3xD	105.0	157.9	161.5	217.9	60.0	32.0	SÍ	HXT0332S-32FM
		3xD	105.0	157.9	161.5	217.9	60.0	32.0	NO	HXT0332S-32CM
		5xD	175.0	227.8	231.3	287.8	60.0	32.0	SÍ	HXT0532S-32FM
		5xD	175.0	227.8	231.3	287.8	60.0	32.0	NO	HXT0532S-32CM
		7xD	245.0	297.6	301.2	357.6	60.0	32.0	SÍ	HXT0732S-32FM
		7xD	245.0	297.6	301.2	357.6	60.0	32.0	NO	HXT0732S-32CM
		10xD	350.0	402.8	406.4	459.3	60.0	32.0	SÍ	 HXT1032S-32FM
		10xD	350.0	402.8	406.4	459.3	60.0	32.0	NO	 HXT1032S-32CM

Accesorios de conexión

					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

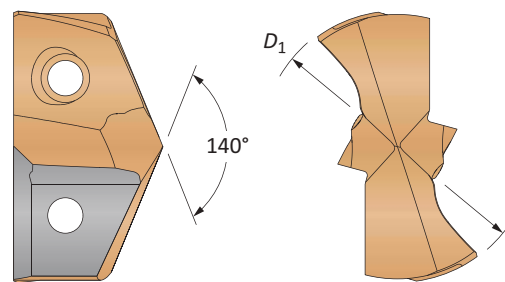
ADVERTENCIA Consulte los cuadros de Velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A20: 86 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)
m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10

Insertos GEN3SYS XT

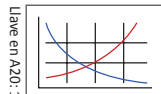
Serie 32 | Rango de diámetro: 1.2598" - 1.3780" (32.00 mm - 35.00 mm)



Inserto							
Substrato de Carburo	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	No. de parte estándar	No. de parte de baja inclinación	No. de parte de hierro fundido	No. de parte inoxidable
C1 (K35)	-	1.2598	32.00	7C132P-32	7C132P-32LR	-	-
	1-17/64	1.2658	32.15	7C132P-32.15	7C132P-32.15LR	-	-
	-	1.2795	32.50	7C132P-32.5	7C132P-32.5LR	-	-
	1-9/32	1.2813	32.55	7C132P-0109	7C132P-0109LR	-	-
	-	1.2992	33.00	7C132P-33	7C132P-33LR	-	-
	1-5/16	1.3125	33.34	7C132P-0110	7C132P-0110LR	-	-
	-	1.3189	33.50	7C132P-33.5	7C132P-33.5LR	-	-
	-	1.3386	34.00	7C132P-34	7C132P-34LR	-	-
	1-11/32	1.3438	34.13	7C132P-0111	7C132P-0111LR	-	-
	-	1.3583	34.50	7C132P-34.5	7C132P-34.5LR	-	-
C2 (K20)	1-3/8	1.3750	34.93	7C132P-0112	7C132P-0112LR	-	-
	-	1.3780	35.00	7C132P-35	7C132P-35LR	-	-
	-	1.2598	32.00	7C232P-32	7C232P-32LR	7C232P-32CI	7C232P-32AS
	1-17/64	1.2658	32.15	7C232P-32.15	7C232P-32.15LR	7C232P-32.15CI	7C232P-32.15AS
	-	1.2795	32.50	7C232P-32.5	7C232P-32.5LR	7C232P-32.5CI	7C232P-32.5AS
	1-9/32	1.2813	32.55	7C232P-0109	7C232P-0109LR	7C232P-0109CI	7C232P-0109AS
	-	1.2992	33.00	7C232P-33	7C232P-33LR	7C232P-33CI	7C232P-33AS
	1-5/16	1.3125	33.34	7C232P-0110	7C232P-0110LR	7C232P-0110CI	7C232P-0110AS
	-	1.3189	33.50	7C232P-33.5	7C232P-33.5LR	7C232P-33.5CI	7C232P-33.5AS
	-	1.3386	34.00	7C232P-34	7C232P-34LR	7C232P-34CI	7C232P-34AS
	1-11/32	1.3438	34.13	7C232P-0111	7C232P-0111LR	7C232P-0111CI	7C232P-0111AS
	-	1.3583	34.50	7C232P-34.5	7C232P-34.5LR	7C232P-34.5CI	7C232P-34.5AS
	1-3/8	1.3750	34.93	7C232P-0112	7C232P-0112LR	7C232P-0112CI	7C232P-0112AS
	-	1.3780	35.00	7C232P-35	7C232P-35LR	7C232P-35CI	7C232P-35AS

Insertos vendidos en múltiplos de 1

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9



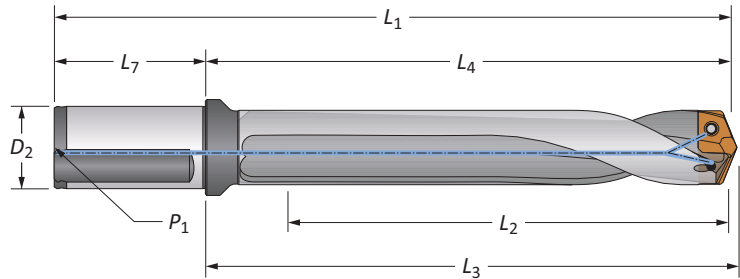
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

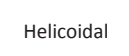
Imperial:	0.5200", serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-.5200
Métrico:	13.20 mm, serie 13, C2 = utilice No. de parte 7C213P-13.20

Portainsertos GEN3SYS

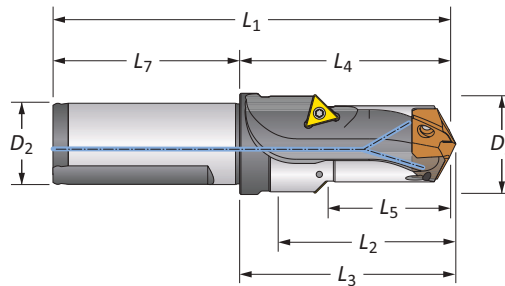
Serie 32 | Rango de diámetro: 1.2598" - 1.3780" (32.00 mm - 35.00 mm)



Rectos y helicoidales

Flauta		Cuerpo					Zanco				No. de parte
		Longitud	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Plano	
i		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	SÍ	60332S-150F
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	SÍ	60532S-150F
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	SÍ	60732S-150F
		Extra Corta	1-1/2	3-37/64	3-45/64	6-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4	SÍ	60132H-150F
		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	SÍ	60332H-150F
		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NO	60332H-150C
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	SÍ	60532H-150F
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NO	60532H-150C
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	SÍ	60732H-150F
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NO	60732H-150C
m		3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	SÍ	60332S-40FM
		5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	SÍ	60532S-40FM
		7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	SÍ	60732S-40FM
		Extra Corta	38.0	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	1/4*	SÍ	60132H-40FM
		3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	SÍ	60332H-40FM
		3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	NO	60332H-40CM
		5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	SÍ	60532H-40FM
		5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	NO	60532H-40CM
		7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	SÍ	60732H-40FM
		7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	NO	60732H-40CM

*Rosca para BSP e ISO 7-1



Barrenar/chafilán

Paso		Cuerpo				Zanco				
D_5	L_5	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	No. de parte	Inserto de chaflán	
i	1-37/64	1-57/64	2-29/64	3-37/64	3-23/32	6-1/4	2-11/16	1-1/2	60132C45-150F	TCMT-16T304
m	40.1	48.0	62.4	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	60132C45-40FM	TCMT-16T304

Accesorios de conexión

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima

i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Los insertos de chafilán se venden por separado en múltiplos de 10 | Los tornillos se venden en múltiplos de 10

Datos de perforación recomendados | Imperial (pulgadas)

GEN3SYS XT Pro

ISO	Material	Dureza (BHN)	Velocidad (SFM)	Avance (IPR) de acuerdo al diámetro			
				Serie 11 0.4331 - 0.4723	Serie 12 0.4724 - 0.5117	Serie 13 0.5118 - 0.5511	Serie 14 0.5512 - 0.5905
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	475	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 250	425	0.008	0.009	0.010	0.011
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	520	0.011	0.012	0.013	0.014
		125 - 175	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	410	0.009	0.010	0.011	0.012
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	350	0.007	0.008	0.009	0.010
		125 - 175	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	410	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	350	0.008	0.009	0.010	0.011
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	275 - 325	300	0.007	0.008	0.009	0.010
		125 - 175	415	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	380	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	340	0.008	0.009	0.010	0.011
		275 - 325	310	0.006	0.007	0.008	0.009
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	325 - 375	280	0.006	0.006	0.007	0.008
		225 - 300	250	0.008	0.009	0.010	0.011
		300 - 350	225	0.006	0.007	0.008	0.009
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	350 - 400	200	0.005	0.006	0.007	0.008
		100 - 150	410	0.010	0.011	0.012	0.013
		150 - 250	330	0.008	0.009	0.010	0.011
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	250 - 350	305	0.007	0.008	0.009	0.010
		150 - 200	265	0.006	0.007	0.007	0.008
	S	200 - 250	205	0.005	0.006	0.006	0.007
		140 - 220	130	0.006	0.007	0.007	0.008
		220 - 310	100	0.005	0.006	0.006	0.007
		140 - 220	140	0.005	0.006	0.007	0.008
		220 - 310	110	0.004	0.005	0.006	0.007
M	Aleación aeroespacial S82	185 - 275	165	0.004	0.004	0.005	0.005
		275 - 350	135	0.003	0.003	0.004	0.005
	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 275	240	0.006	0.007	0.007	0.008
		275 - 350	180	0.005	0.006	0.006	0.007
	Acero inoxidable Serie 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	220	0.004	0.005	0.005	0.006
		185 - 275	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	Acero inoxidable súper dúplex	135 - 185	125	0.003	0.003	0.003	0.004
		185 - 275	100	0.002	0.002	0.003	0.003

Ejemplo de ajuste 7xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

Ejemplo de ajuste 10xD y 12xD (ajuste de 0.70)

Velocidad • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (10xD/12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

⚠ ADVERTENCIA La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar:

- Cuando utilice cuerpos de broca sin bujes de soporte, use un cuerpo de broca GEN3SYS corto para determinar un agujero inicial con un mínimo de profundidad de 2 veces su diámetro.
 - No girar las brocas a más de 50 RPM a menos que esté dentro de la pieza de trabajo o accesorio.
- Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas las aplicaciones. Consulte los cuadros de recomendación de refrigerante para conocer los requisitos de refrigerante para operar a las velocidades y avances recomendados. La asistencia técnica de fábrica se encuentra disponible a través de nuestro departamento de Ingeniería de aplicaciones. Para longitudes del cuerpo de broca de 7xD, 10xD y 12xD, consulte los ejemplos de ajustes anteriores.

A

BARRENADO

B

BOREADO

C

RIMADO

D

BRUÑIDO

E

ROSCADO

X

ESPECIALES

Avance (IPR) de acuerdo al diámetro									
Serie 15 0.5906 - 0.6298	Serie 16 0.6299 - 0.6692	Serie 17 0.6693 - 0.7086	Serie 18 0.7087 - 0.7873	Serie 20 0.7874 - 0.8660	Serie 22 0.8661 - 0.9448	Serie 24 0.9449 - 1.0235	Serie 26 1.0236 - 1.1416	Serie 29 1.1417 - 1.2597	Serie 32 1.2598 - 1.3780
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.010	0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.013	0.015	0.015	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011
0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010
0.004	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20



Datos de perforación recomendados | Imperial (pulgadas)

GEN3SYS XT Pro

ISO	Material	Dureza (BHN)	Velocidad (SFM)	Avance (IPR) de acuerdo al diámetro			
				Serie 11 0.4331 - 0.4723	Serie 12 0.4724 - 0.5117	Serie 13 0.5118 - 0.5511	Serie 14 0.5512 - 0.5905
H	Placa de desgaste Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	160	0.005	0.005	0.006	0.006
		500	130	0.004	0.004	0.005	0.006
		600	90	0.004	0.004	0.004	0.005
	Acero endurecido	300 - 400	170	0.005	0.005	0.006	0.006
		400 - 500	130	0.004	0.004	0.005	0.006
K	SG/Fundición nodular	120 - 150	550	0.010	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	520	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	465	0.008	0.010	0.011	0.012
		220 - 260	405	0.008	0.009	0.010	0.011
		260 - 320	365	0.008	0.008	0.009	0.010
	Fundición gris/blanca	120 - 150	575	0.012	0.013	0.014	0.015
		150 - 200	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		200 - 220	495	0.010	0.011	0.012	0.013
		220 - 260	425	0.009	0.010	0.011	0.012
		260 - 320	380	0.009	0.010	0.011	0.012
N	Aluminio fundido	30	1150	0.012	0.013	0.014	0.015
		180	860	0.011	0.012	0.013	0.014
	Aluminio forjado	30	1600	0.013	0.015	0.016	0.017
		180	1150	0.012	0.014	0.015	0.016
	Bronce al aluminio	100 - 200	415	0.010	0.011	0.012	0.012
		200 - 250	335	0.008	0.009	0.010	0.011
	Latón	100	755	0.010	0.012	0.013	0.014
	Cobre	60	490	0.003	0.003	0.003	0.004

Ejemplo de ajuste 7xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

Ejemplo de ajuste 10xD y 12xD (ajuste de 0.70)

Velocidad • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (10xD/12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

⚠ ADVERTENCIA La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar:

- Cuando utilice cuerpos de broca sin bujes de soporte, use un cuerpo de broca GEN3SYS corto para determinar un agujero inicial con un mínimo de profundidad de 2 veces su diámetro.
- No girar las brocas a más de 50 RPM a menos que esté dentro de la pieza de trabajo o accesorio.

Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas las aplicaciones. Consulte los cuadros de recomendación de refrigerante para conocer los requisitos de refrigerante para operar a las velocidades y avances recomendados. La asistencia técnica de fábrica se encuentra disponible a través de nuestro departamento de Ingeniería de aplicaciones. Para longitudes del cuerpo de broca de 7xD, 10xD y 12xD, consulte los ejemplos de ajustes anteriores.

Avance (IPR) de acuerdo al diámetro									
Serie 15 0.5906 - 0.6298	Serie 16 0.6299 - 0.6692	Serie 17 0.6693 - 0.7086	Serie 18 0.7087 - 0.7873	Serie 20 0.7874 - 0.8660	Serie 22 0.8661 - 0.9448	Serie 24 0.9449 - 1.0235	Serie 26 1.0236 - 1.1416	Serie 29 1.1417 - 1.2597	Serie 32 1.2598 - 1.3780
0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.015	0.016	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022
0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.021
0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026	0.027
0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.020	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.023
0.018	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.027	0.029	0.030
0.017	0.018	0.019	0.021	0.022	0.023	0.025	0.026	0.028	0.029
0.013	0.014	0.015	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.019	0.019
0.012	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.026
0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010	0.010	0.011

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

Datos de perforación recomendados | Imperial (pulgadas)

GEN3SYS XT

ISO	Material	Dureza (BHN)	Velocidad (SFM)	Avance (IPR) de acuerdo al diámetro			
				Serie 11 0.4331 - 0.4723	Serie 12 0.4724 - 0.5117	Serie 13 0.5118 - 0.5511	Serie 14 0.5512 - 0.5905
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	480	0.009	0.011	0.012	0.013
		150 - 200	415	0.009	0.010	0.011	0.012
		200 - 250	390	0.007	0.008	0.009	0.010
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		125 - 175	390	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	355	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.006	0.007	0.008	0.009
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	390	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	355	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.007	0.008	0.009	0.010
		275 - 325	265	0.006	0.007	0.008	0.009
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	375	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	345	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.007	0.008	0.009	0.010
		275 - 325	285	0.006	0.006	0.007	0.008
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	325 - 375	255	0.006	0.006	0.006	0.007
		225 - 300	230	0.007	0.008	0.009	0.010
		300 - 350	205	0.006	0.006	0.007	0.008
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	350 - 400	185	0.005	0.006	0.006	0.007
		100 - 150	355	0.009	0.010	0.011	0.012
		150 - 250	285	0.007	0.008	0.009	0.010
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	250 - 350	265	0.006	0.007	0.008	0.009
		150 - 200	255	0.006	0.006	0.006	0.007
		200 - 250	195	0.005	0.006	0.006	0.006
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	120	0.006	0.006	0.006	0.007
		220 - 310	95	0.005	0.006	0.006	0.006
	Aleación de titanio	140 - 220	140	0.005	0.006	0.006	0.007
		220 - 310	110	0.004	0.005	0.006	0.006
	Aleación aeroespacial S82	185 - 275	145	0.004	0.004	0.005	0.005
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	275 - 350	120	0.003	0.003	0.004	0.005
		185 - 275	240	0.006	0.007	0.007	0.008
	Acero inoxidable Serie 300 304, 316, 17-4PH, etc.	275 - 350	185	0.005	0.006	0.006	0.007
		135 - 185	220	0.004	0.005	0.005	0.006
	Acero inoxidable súper dúplex	185 - 275	160	0.003	0.004	0.004	0.005
		135 - 185	125	0.003	0.003	0.003	0.004
		185 - 275	100	0.002	0.002	0.003	0.003

Ejemplo de ajuste 7xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

⚠ ADVERTENCIA La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar:

- Cuando utilice cuerpos de broca sin bujes de soporte, use un cuerpo de broca GEN3SYS corto para determinar un agujero inicial con un mínimo de profundidad de 2 veces su diámetro.
 - No girar las brocas a más de 50 RPM a menos que esté dentro de la pieza de trabajo o accesorio.
- Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas las aplicaciones. Consulte los cuadros de recomendación de refrigerante para conocer los requisitos de refrigerante para operar a las velocidades y avances recomendados. La asistencia técnica de fábrica se encuentra disponible a través de nuestro departamento de Ingeniería de aplicaciones. Para longitudes del cuerpo de broca de 7xD, 10xD y 12xD, consulte los ejemplos de ajustes anteriores.

Avance (IPR) de acuerdo al diámetro									
Serie 15 0.5906 - 0.6298	Serie 16 0.6299 - 0.6692	Serie 17 0.6693 - 0.7086	Serie 18 0.7087 - 0.7873	Serie 20 0.7874 - 0.8660	Serie 22 0.8661 - 0.9448	Serie 24 0.9449 - 1.0235	Serie 26 1.0236 - 1.1416	Serie 29 1.1417 - 1.2597	Serie 32 1.2598 - 1.3780
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018
0.008	0.009	0.010	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.012	0.014	0.014	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.012
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010
0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010
0.004	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

Datos de perforación recomendados | Imperial (pulgadas)

GEN3SYS XT

ISO	Material	Dureza (BHN)	Velocidad (SFM)	Avance (IPR) de acuerdo al diámetro			
				Serie 11 0.4331 - 0.4723	Serie 12 0.4724 - 0.5117	Serie 13 0.5118 - 0.5511	Serie 14 0.5512 - 0.5905
H	Placa de desgaste Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	145	0.005	0.005	0.006	0.006
		500	110	0.004	0.004	0.005	0.006
		600	80	0.004	0.004	0.004	0.005
	Acero endurecido	300 - 400	155	0.005	0.005	0.006	0.006
		400 - 500	120	0.004	0.004	0.005	0.006
K	SG/Fundición nodular	120 - 150	480	0.009	0.011	0.012	0.013
		150 - 200	450	0.009	0.010	0.011	0.012
		200 - 220	400	0.007	0.009	0.010	0.011
		220 - 260	350	0.007	0.008	0.009	0.010
		260 - 320	320	0.007	0.007	0.008	0.009
	Fundición gris/blanca	120 - 150	500	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	480	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	430	0.009	0.010	0.011	0.012
		220 - 260	370	0.008	0.009	0.010	0.011
		260 - 320	335	0.008	0.009	0.010	0.011
N	Aluminio fundido	30	1000	0.011	0.012	0.013	0.014
		180	750	0.010	0.011	0.012	0.013
	Aluminio forjado	30	1400	0.012	0.014	0.015	0.016
		180	1000	0.011	0.013	0.014	0.015
	Bronce al aluminio	100 - 200	360	0.009	0.010	0.011	0.011
		200 - 250	295	0.007	0.008	0.009	0.010
	Latón	100	660	0.009	0.011	0.012	0.013
	Cobre	60	425	0.003	0.003	0.003	0.004

Ejemplo de ajuste 7xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

⚠ ADVERTENCIA La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar:

- Cuando utilice cuerpos de broca sin bujes de soporte, use un cuerpo de broca GEN3SYS corto para determinar un agujero inicial con un mínimo de profundidad de 2 veces su diámetro.
- No girar las brocas a más de 50 RPM a menos que esté dentro de la pieza de trabajo o accesorio.

Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas las aplicaciones. Consulte los cuadros de recomendación de refrigerante para conocer los requisitos de refrigerante para operar a las velocidades y avances recomendados. La asistencia técnica de fábrica se encuentra disponible a través de nuestro departamento de Ingeniería de aplicaciones. Para longitudes del cuerpo de broca de 7xD, 10xD y 12xD, consulte los ejemplos de ajustes anteriores.

Avance (IPR) de acuerdo al diámetro									
Serie 15 0.5906 - 0.6298	Serie 16 0.6299 - 0.6692	Serie 17 0.6693 - 0.7086	Serie 18 0.7087 - 0.7873	Serie 20 0.7874 - 0.8660	Serie 22 0.8661 - 0.9448	Serie 24 0.9449 - 1.0235	Serie 26 1.0236 - 1.1416	Serie 29 1.1417 - 1.2597	Serie 32 1.2598 - 1.3780
0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010
0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009
0.014	0.015	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022
0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.021
0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020
0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.012	0.013	0.014	0.016	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.014	0.015	0.016	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.021
0.017	0.017	0.018	0.020	0.021	0.022	0.024	0.025	0.027	0.028
0.016	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.023	0.024	0.026	0.027
0.012	0.013	0.014	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.017	0.017
0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.016	0.016	0.016
0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.020	0.021	0.022	0.024	0.024
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.007	0.009	0.009	0.010

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

Datos de perforación recomendados | Métrico (mm)

GEN3SYS XT Pro

		Dureza (BHN)	Velocidad (M/mm)	Avance (mm/rev) de acuerdo al diámetro			
ISO	Material			Serie 11 11.00 - 11.99	Serie 12 12.00 - 12.99	Serie 13 13.00 - 13.99	Serie 14 14.00 - 14.99
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	168	0.28	0.30	0.33	0.36
		150 - 200	145	0.25	0.28	0.30	0.33
		200 - 250	130	0.20	0.23	0.25	0.28
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	158	0.28	0.3	0.33	0.36
		125 - 175	137	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	125	0.23	0.25	0.28	0.30
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	107	0.18	0.20	0.23	0.25
		125 - 175	137	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	125	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	107	0.20	0.23	0.25	0.28
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	275 - 325	91	0.18	0.20	0.23	0.25
		125 - 175	126	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	116	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	104	0.20	0.23	0.25	0.28
		275 - 325	94	0.15	0.18	0.20	0.23
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	325 - 375	85	0.15	0.15	0.18	0.20
		225 - 300	76	0.20	0.23	0.25	0.28
		300 - 350	69	0.15	0.18	0.20	0.23
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	350 - 400	61	0.13	0.18	0.18	0.20
		100 - 150	125	0.25	0.28	0.30	0.33
		150 - 250	101	0.20	0.23	0.25	0.28
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	250 - 350	93	0.18	0.20	0.23	0.25
		150 - 200	81	0.15	0.18	0.18	0.20
	S	200 - 250	62	0.13	0.15	0.15	0.18
		140 - 220	40	0.15	0.18	0.18	0.20
		220 - 310	30	0.13	0.15	0.15	0.18
		140 - 220	43	0.13	0.15	0.18	0.20
		220 - 310	34	0.10	0.13	0.15	0.18
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 275	50	0.10	0.10	0.12	0.14
		275 - 350	41	0.09	0.09	0.10	0.12
	Acero inoxidable Serie 300 304, 316, 17-4PH, etc.	185 - 275	38	0.08	0.08	0.08	0.10
		135 - 185	64	0.10	0.13	0.13	0.15
		185 - 275	47	0.08	0.10	0.10	0.13
	Acero inoxidable súper dúplex	135 - 185	38	0.08	0.08	0.08	0.10

Ejemplo de ajuste 7xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
61 M/min • 0.80	= 48.8 M/min
0.20 mm/rev • 0.80	= 0.16 mm/rev

Ejemplo de ajuste 10xD y 12xD (ajuste de 0.70)

Velocidad • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (10xD/12xD)
61 M/min • 0.70	= 42.7 M/min
0.20 mm/rev • 0.70	= 0.14 mm/rev

⚠ ADVERTENCIA La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar:

- Cuando utilice cuerpos de broca sin bujes de soporte, use un cuerpo de broca GEN3SYS corto para determinar un agujero inicial con un mínimo de profundidad de 2 veces su diámetro.
 - No girar las brocas a más de 50 RPM a menos que esté dentro de la pieza de trabajo o accesorio.
- Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas las aplicaciones. Consulte los cuadros de recomendación de refrigerante para conocer los requisitos de refrigerante para operar a las velocidades y avances recomendados. La asistencia técnica de fábrica se encuentra disponible a través de nuestro departamento de Ingeniería de aplicaciones. Para longitudes del cuerpo de broca de 7xD, 10xD y 12xD, consulte los ejemplos de ajustes anteriores.

Avance (mm/rev) de acuerdo al diámetro									
Serie 15 15.00 - 15.99	Serie 16 16.00 - 16.99	Serie 17 17.00 - 17.99	Serie 18 18.00 - 19.99	Serie 20 20.00 - 21.99	Serie 22 22.00 - 23.99	Serie 24 24.00 - 25.99	Serie 26 26.00 - 28.99	Serie 29 29.00 - 31.99	Serie 32 32.00 - 35.00
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.41	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.33	0.36	0.38	0.42	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.38	0.41	0.42	0.46	0.48	0.51	0.53
0.36	0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53
0.36	0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.25	0.28	0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51
0.23	0.25	0.28	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51
0.25	0.28	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46
0.23	0.25	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.33	0.38	0.38	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.30	0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30	0.33	0.36
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.33
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30	0.33	0.33
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30
0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.28	0.31
0.14	0.15	0.16	0.16	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.29
0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25	0.25	0.28
0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25
0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.20	0.20	0.20	0.25
0.10	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76



Datos de perforación recomendados | Métrico (mm)

GEN3SYS XT Pro

ISO	Material	Dureza (BHN)	Velocidad (M/min)	Avance (mm/rev) de acuerdo al diámetro			
				Serie 11 11.00 - 11.99	Serie 12 12.00 - 12.99	Serie 13 13.00 - 13.99	Serie 14 14.00 - 14.99
H	Placa de desgaste Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	50	0.13	0.13	0.15	0.17
		500	40	0.11	0.11	0.13	0.15
		600	27	0.10	0.10	0.11	0.13
	Acero endurecido	300 - 400	51	0.13	0.13	0.15	0.17
		400 - 500	40	0.11	0.11	0.13	0.15
K	SG/Fundición nodular	120 - 150	168	0.27	0.30	0.33	0.36
		150 - 200	159	0.25	0.28	0.30	0.33
		200 - 220	141	0.22	0.25	0.28	0.30
		220 - 260	124	0.20	0.23	0.25	0.28
		260 - 320	112	0.20	0.21	0.23	0.25
	Fundición gris/blanca	120 - 150	175	0.30	0.33	0.36	0.38
		150 - 200	168	0.28	0.30	0.33	0.36
		200 - 220	151	0.25	0.28	0.30	0.33
		220 - 260	130	0.23	0.25	0.28	0.30
		260 - 320	116	0.23	0.25	0.28	0.30
N	Aluminio fundido	30	351	0.30	0.33	0.36	0.38
		180	262	0.28	0.30	0.33	0.36
	Aluminio forjado	30	488	0.33	0.38	0.41	0.43
		180	351	0.30	0.36	0.38	0.41
	Bronce al aluminio	100 - 200	126	0.26	0.28	0.30	0.32
		200 - 250	103	0.22	0.24	0.26	0.28
	Latón	100	230	0.29	0.30	0.33	0.36
	Cobre	60	149	0.07	0.08	0.09	0.11

Ejemplo de ajuste 7xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
61 M/min • 0.80	= 48.8 M/min
0.20 mm/rev • 0.80	= 0.16 mm/rev

Ejemplo de ajuste 10xD y 12xD (ajuste de 0.70)

Velocidad • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (10xD/12xD)
61 M/min • 0.70	= 42.7 M/min
0.20 mm/rev • 0.70	= 0.14 mm/rev

⚠ ADVERTENCIA La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar:

- Cuando utilice cuerpos de broca sin bujes de soporte, use un cuerpo de broca GEN3SYS corto para determinar un agujero inicial con un mínimo de profundidad de 2 veces su diámetro.
- No girar las brocas a más de 50 RPM a menos que esté dentro de la pieza de trabajo o accesorio.

Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas las aplicaciones. Consulte los cuadros de recomendación de refrigerante para conocer los requisitos de refrigerante para operar a las velocidades y avances recomendados. La asistencia técnica de fábrica se encuentra disponible a través de nuestro departamento de Ingeniería de aplicaciones. Para longitudes del cuerpo de broca de 7xD, 10xD y 12xD, consulte los ejemplos de ajustes anteriores.

Avance (mm/rev) de acuerdo al diámetro									
Serie 15 15.00 - 15.99	Serie 16 16.00 - 16.99	Serie 17 17.00 - 17.99	Serie 18 18.00 - 19.99	Serie 20 20.00 - 21.99	Serie 22 22.00 - 23.99	Serie 24 24.00 - 25.99	Serie 26 26.00 - 28.99	Serie 29 29.00 - 31.99	Serie 32 32.00 - 35.00
0.19	0.21	0.23	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29	0.31	0.31
0.17	0.19	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29
0.15	0.17	0.19	0.21	0.23	0.23	0.25	0.25	0.25	0.27
0.19	0.21	0.22	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29
0.17	0.19	0.20	0.21	0.23	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27
0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.63
0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.60
0.30	0.33	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.36	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.55
0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66	0.69
0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.43	0.51	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.33	0.36	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.58
0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.61	0.66	0.69	0.74	0.76
0.43	0.46	0.48	0.53	0.56	0.58	0.64	0.66	0.71	0.74
0.34	0.36	0.38	0.40	0.42	0.44	0.46	0.48	0.48	0.50
0.30	0.32	0.34	0.36	0.38	0.42	0.46	0.46	0.46	0.48
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.60	0.63	0.66	0.66
0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.25	0.28

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76



Datos de perforación recomendados | Métrico (mm)

GEN3SYS XT

ISO	Material	Dureza (BHN)	Velocidad (M/mm)	Avance (mm/rev) de acuerdo al diámetro			
				Serie 11 11.00 - 11.99	Serie 12 12.00 - 12.99	Serie 13 13.00 - 13.99	Serie 14 14.00 - 14.99
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	146	0.23	0.28	0.30	0.33
		150 - 200	126	0.23	0.26	0.28	0.30
		200 - 250	119	0.19	0.21	0.23	0.26
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	137	0.26	0.28	0.30	0.33
		125 - 175	119	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	108	0.21	0.23	0.26	0.28
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	95	0.16	0.19	0.21	0.23
		125 - 175	119	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	108	0.21	0.23	0.26	0.28
		225 - 275	95	0.19	0.21	0.23	0.26
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	275 - 325	81	0.16	0.19	0.21	0.23
		125 - 175	114	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	105	0.21	0.23	0.26	0.28
		225 - 275	95	0.19	0.21	0.23	0.26
		275 - 325	87	0.14	0.16	0.19	0.21
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	325 - 375	78	0.14	0.14	0.16	0.19
		225 - 300	70	0.19	0.21	0.23	0.26
		300 - 350	63	0.14	0.16	0.19	0.21
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	350 - 400	56	0.12	0.14	0.16	0.19
		100 - 150	108	0.23	0.26	0.28	0.30
		150 - 250	87	0.19	0.21	0.23	0.26
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	250 - 350	81	0.16	0.19	0.21	0.23
		150 - 200	78	0.14	0.16	0.16	0.19
	S	200 - 250	59	0.12	0.14	0.14	0.16
		140 - 220	37	0.14	0.16	0.16	0.19
		220 - 310	29	0.12	0.14	0.14	0.16
		140 - 220	42	0.12	0.14	0.16	0.19
		220 - 310	33	0.09	0.12	0.14	0.16
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 275	45	0.09	0.09	0.12	0.12
		275 - 350	37	0.07	0.07	0.09	0.12
	Acero inoxidable Serie 300 304, 316, 17-4PH, etc.	185 - 275	73	0.15	0.18	0.18	0.20
		275 - 350	56	0.13	0.15	0.15	0.18
		135 - 185	64	0.10	0.13	0.13	0.15
		185 - 275	47	0.08	0.10	0.10	0.13
	Acero inoxidable súper dúplex	135 - 185	38	0.08	0.08	0.08	0.10
		185 - 275	30	0.05	0.05	0.08	0.08

Ejemplo de ajuste 7xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
61 M/min • 0.80	= 48.8 M/min
0.20 mm/rev • 0.80	= 0.16 mm/rev

⚠ ADVERTENCIA La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar:

- Cuando utilice cuerpos de broca sin bujes de soporte, use un cuerpo de broca GEN3SYS corto para determinar un agujero inicial con un mínimo de profundidad de 2 veces su diámetro.
 - No gire las brocas a más de 50 RPM a menos que esté dentro de la pieza de trabajo o accesorio.
- Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas las aplicaciones. Consulte los cuadros de recomendación de refrigerante para conocer los requisitos de refrigerante para operar a las velocidades y avances recomendados. La asistencia técnica de fábrica se encuentra disponible a través de nuestro departamento de Ingeniería de aplicaciones. Para longitudes del cuerpo de broca de 7xD, 10xD y 12xD, consulte los ejemplos de ajustes anteriores.

Avance (mm/rev) de acuerdo al diámetro									
Serie 15 15.00 - 15.99	Serie 16 16.00 - 16.99	Serie 17 17.00 - 17.99	Serie 18 18.00 - 19.99	Serie 20 20.00 - 21.99	Serie 22 22.00 - 23.99	Serie 24 24.00 - 25.99	Serie 26 26.00 - 28.99	Serie 29 29.00 - 31.99	Serie 32 32.00 - 35.00
0.35	0.37	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.37	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.35	0.37	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.37	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.30	0.33	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49
0.33	0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49
0.33	0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.38	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.23	0.26	0.28	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.46	0.47
0.21	0.23	0.26	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44
0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47
0.23	0.26	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42
0.21	0.23	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40
0.30	0.35	0.35	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28	0.30	0.33
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.30
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28	0.30	0.33
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28
0.14	0.14	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26	0.28
0.12	0.14	0.14	0.14	0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26
0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25	0.25	0.28
0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25
0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.20	0.20	0.20	0.25
0.10	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76

Datos de perforación recomendados | Métrico (mm)

GEN3SYS XT

ISO	Material	Dureza (BHN)	Velocidad (M/min)	Avance (mm/rev) de acuerdo al diámetro			
				Serie 11 11.00 - 11.99	Serie 12 12.00 - 12.99	Serie 13 13.00 - 13.99	Serie 14 14.00 - 14.99
H	Placa de desgaste Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	45	0.12	0.12	0.14	0.14
		500	37	0.09	0.09	0.12	0.14
		600	25	0.09	0.09	0.09	0.12
	Acero endurecido	300 - 400	47	0.12	0.12	0.14	0.14
		400 - 500	37	0.09	0.09	0.12	0.14
K	SG/Fundición nodular	120 - 150	146	0.23	0.28	0.30	0.33
		150 - 200	138	0.23	0.26	0.28	0.30
		200 - 220	123	0.19	0.23	0.26	0.28
		220 - 260	108	0.19	0.21	0.23	0.26
		260 - 320	97	0.19	0.19	0.21	0.23
	Fundición gris/blanca	120 - 150	152	0.28	0.30	0.33	0.35
		150 - 200	146	0.26	0.28	0.30	0.33
		200 - 220	131	0.23	0.26	0.28	0.30
		220 - 260	113	0.21	0.23	0.26	0.28
		260 - 320	102	0.21	0.23	0.26	0.28
N	Aluminio fundido	30	300	0.28	0.30	0.33	0.35
		180	225	0.26	0.28	0.30	0.33
	Aluminio forjado	30	425	0.30	0.35	0.37	0.40
		180	300	0.28	0.33	0.35	0.37
	Bronce al aluminio	100 - 200	110	0.23	0.26	0.28	0.28
		200 - 250	90	0.19	0.21	0.23	0.26
	Latón	100	200	0.23	0.28	0.30	0.33
	Cobre	60	130	0.07	0.07	0.07	0.09

Ejemplo de ajuste 7xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
61 M/min • 0.80	= 48.8 M/min
0.20 mm/rev • 0.80	= 0.16 mm/rev

⚠ ADVERTENCIA La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar:

- Cuando utilice cuerpos de broca sin bujes de soporte, use un cuerpo de broca GEN3SYS corto para determinar un agujero inicial con un mínimo de profundidad de 2 veces su diámetro.
 - No girar las brocas a más de 50 RPM a menos que esté dentro de la pieza de trabajo o accesorio.
- Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas las aplicaciones. Consulte los cuadros de recomendación de refrigerante para conocer los requisitos de refrigerante para operar a las velocidades y avances recomendados. La asistencia técnica de fábrica se encuentra disponible a través de nuestro departamento de Ingeniería de aplicaciones. Para longitudes del cuerpo de broca de 7xD, 10xD y 12xD, consulte los ejemplos de ajustes anteriores.

Avance (mm/rev) de acuerdo al diámetro									
Serie 15 15.00 - 15.99	Serie 16 16.00 - 16.99	Serie 17 17.00 - 17.99	Serie 18 18.00 - 19.99	Serie 20 20.00 - 21.99	Serie 22 22.00 - 23.99	Serie 24 24.00 - 25.99	Serie 26 26.00 - 28.99	Serie 29 29.00 - 31.99	Serie 32 32.00 - 35.00
0.16	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28
0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26
0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26
0.14	0.16	0.19	0.19	0.21	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23
0.35	0.37	0.42	0.47	0.47	0.51	0.51	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51	0.56	0.56
0.30	0.33	0.37	0.41	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51	0.54
0.28	0.30	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51
0.26	0.28	0.33	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.47	0.49
0.37	0.40	0.46	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61	0.63
0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.40	0.47	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.37	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.30	0.33	0.35	0.40	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.35	0.37	0.40	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.54
0.42	0.44	0.47	0.51	0.54	0.56	0.61	0.63	0.68	0.70
0.40	0.41	0.44	0.49	0.51	0.54	0.58	0.61	0.65	0.68
0.30	0.33	0.35	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.44	0.44
0.28	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.41	0.41	0.41
0.35	0.37	0.40	0.44	0.47	0.51	0.54	0.56	0.61	0.61
0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.19	0.19	0.23	0.23	0.26

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76

Información sobre el machuelo y fórmulas | Imperial (pulgadas)

Estados Unidos - Rosca de tornillo de pulgada unificada

Tamaño del machuelo	Tamaño del machuelo	Equivalente decimal	* % teórico de rosca	Sobredimensión promedio probable	Tamaño probable del agujero	** % probable de rosca
1/2 - 20	29/64	0.4531	72 %	0.003	0.4561	68 %
9/16 - 12	12.0 mm	0.4724	72 %	0.003	0.4754	69 %
	31/64	0.4844	83 %	0.003	0.4874	80 %
9/16 - 18	1/2	0.5000	87 %	0.003	0.5030	82 %
	13.0 mm	0.5118	70 %	0.003	0.5148	66 %
	31/64	0.5156	65 %	0.003	0.5186	61 %
5/8 - 11	17/32	0.5313	79 %	0.003	0.5343	77 %
5/8 - 12	35/64	0.5469	72 %	0.003	0.5499	69 %
5/8 - 18	9/16	0.5625	87 %	0.003	0.5655	82 %
	14.5 mm	0.5709	75 %	0.003	0.5739	71 %
	37/64	0.5781	65 %	0.003	0.5811	61 %
11/16 - 12	39/64	0.6094	72 %	0.003	0.6124	69 %
3/4 - 10	41/64	0.6406	84 %	0.003	0.6436	82 %
	16.5 mm	0.6496	77 %	0.003	0.6526	75 %
	21/32	0.6563	72 %	0.003	0.6593	70 %
3/4 - 12	43/64	0.6719	72 %	0.003	0.6749	69 %
3/4 - 16	11/16	0.6875	77 %	0.003	0.6905	73 %
	17.5 mm	0.6890	75 %	0.003	0.6920	71 %
7/8 - 9	49/64	0.7656	76 %	0.003	0.7686	74 %
	25/32	0.7813	65 %	0.003	0.7843	63 %
7/8 - 14	51/64	0.7969	84 %	0.003	0.7999	81 %
	13/16	0.8125	67 %	0.003	0.8155	64 %
15/16 - 12	55/64	0.8594	72 %	0.003	0.8624	69 %
15/16 - 20	57/64	0.8906	72 %	0.003	0.8936	68 %
1 - 8	22.0 mm	0.8661	82 %	0.003	0.8691	81 %
	7/8	0.8750	77 %	0.003	0.8780	75 %
	57/64	0.8906	67 %	0.003	0.8936	65 %
1 - 12	29/32	0.9063	87 %	0.003	0.9093	84 %
	59/64	0.9219	72 %	0.003	0.9249	69 %
1 - 14	15/16	0.9375	67 %	0.003	0.9405	64 %
1-1/8 - 12	1-1/32	1.0313	87 %	0.003	1.0343	84 %
	1-3/64	1.0469	72 %	0.003	1.0499	69 %
1-1/4 - 7	1-7/64	1.1094	76 %	0.003	1.1124	74 %

Tubo Roscado Cónico (NPT)

Tamaño del machuelo	Tamaño del machuelo	Equivalente decimal	* % teórico de rosca	Sobredimensión promedio probable	Tamaño probable del agujero	** % probable de rosca
1/4 - 18	7/16	0.4375	–	0.003	0.4405	–
3/8 - 18	9/16	0.5625	–	0.003	0.5655	–
1/2 - 14	45/64	0.7031	–	0.003	0.7061	–
3/4 - 14	29/32	0.9063	–	0.003	0.9093	–

* Según el diámetro nominal del machuelo

** Según la sobredimensión promedio probable de 0.003"

Para calcular el porcentaje de la rosca completa del diámetro de un agujero determinado:

$$\text{\% de rosca} = \frac{\text{Cantidad de roscas por pulgada} \cdot (\text{Diámetro principal básico de la rosca} - \text{Tamaño del agujero})}{.0130}$$

Notas

- La información anterior sobre el machuelo representa los porcentajes probables de rosca para los machuelos estándar de Allied Machine. Es posible que se requieran diámetros de insertos especiales para alcanzar el porcentaje específico de rosca solicitado por un usuario.
- La condición del agujero con sobredimensión promedio probable de 0.003 se basa en las condiciones de corte óptimas. El porcentaje probable de rosca completa puede variar según las condiciones de corte menos ideales.
- El cuadro y las ecuaciones que figuran en esta página aparecen en el *Machinery's Handbook* (Manual de maquinaria). El editor del *Machinery's Handbook* es quien autoriza la simplificación e impresión de las ecuaciones.

Fórmulas

1.	RPM	= (3.82 • SFM) / DIA
	donde:	
	RPM	= revoluciones por minuto (rev/min)
	SFM	= velocidad (pies/min)
	DIA	= diámetro de la broca (pulgadas)
2.	IPM	= RPM • IPR
	donde:	
	IPM	= pulgadas por minuto (pulg./min)
	RPM	= revoluciones por minuto (rev/min)
	IPR	= tasa de penetración (pulg./rev)
3.	SFM	= RPM • 0.262 • DIA
	donde:	
	SFM	= velocidad (pies/min)
	RPM	= revoluciones por minuto (rev/min)
	DIA	= diámetro de la broca (pulgadas)
4.	Empuje	= 153,700 • IPR • DIA • Km
	donde:	
	Empuje	= Empuje axial (lbs)
	IPR	= tasa de penetración (pulg./rev)
	DIA	= diámetro de la broca (pulgadas)
	Km	= Energía de Corte Específica (lbs/pulg. ²)
5.	Potencia de la herramienta	= 0.6991 • IPR • RPM • Km • DIA²
	donde:	
	Potencia de la herramienta	= potencia de la herramienta (HP)
	IPR	= tasa de penetración (pulg./rev)
	RPM	= revoluciones por minuto (rev/min)
	Km	= Energía de Corte Específica (lbs/pulg. ²)
	DIA	= diámetro de la broca (pulgadas)

Constantes de los materiales

Tipo de material	Dureza	K _m (lbs/pulg. ²)
Carbono simple y acero aleado	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
Aleaciones de alta temperatura	–	1.44
Aleación de titanio	–	0.72
Aceros inoxidables	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Hierro fundido	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08
Aleación de cobre	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
Aleación de aluminio	–	0.22
Aleación de magnesio	–	0.16



Información sobre el machuelo y fórmulas | Métrico (mm)

Tamaño del machuelo	Tamaño del machuelo	Equivalente decimal (pulgada)	% teórico de rosca	Sobredimensión promedio probable	Tamaño probable del agujero	**% probable de rosca
12 X 1.25	27/64	0.4219	79 %	0.075 mm	10.79 mm	74 %
	10.8 mm	0.4252	74 %	0.075 mm	10.88 mm	69 %
14 X 2.0	15/32	0.4688	81 %	0.075 mm	11.98 mm	78 %
	12.0 mm	0.4724	77 %	0.075 mm	12.08 mm	74 %
14 X 1.5	12.5 mm	0.4921	77 %	0.075 mm	12.58 mm	73 %
16 X 2.0	14.0 mm	0.5512	77 %	0.075 mm	14.08 mm	74 %
	14.5 mm	0.5709	77 %	0.075 mm	14.58 mm	73 %
16 X 1.5	37/64	0.5781	68 %	0.075 mm	14.76 mm	64 %
	15.5 mm	0.6102	77 %	0.075 mm	15.58 mm	75 %
18 X 2.5	16.5 mm	0.6496	77 %	0.075 mm	16.58 mm	73 %
	21/32	0.6563	68 %	0.075 mm	16.75 mm	64 %
20 X 2.5	11/16	0.6875	78 %	0.075 mm	17.54 mm	76 %
	17.5 mm	0.6890	77 %	0.075 mm	17.58 mm	74 %
20 X 1.5	18.5 mm	0.7283	77 %	0.075 mm	18.58 mm	73 %
	47/64	0.7344	69 %	0.075 mm	18.66 mm	65 %
22 X 2.5	49/64	0.7656	79 %	0.075 mm	19.52 mm	76 %
	19.5 mm	0.7677	77 %	0.075 mm	19.58 mm	75 %
22 X 1.5	20.5 mm	0.8071	77 %	0.075 mm	20.58 mm	73 %
	13/16	0.8125	70 %	0.075 mm	20.71 mm	66 %
24 X 3	13/16	0.8125	86 %	0.075 mm	20.71 mm	84 %
	21.0 mm	0.8268	76 %	0.075 mm	21.08 mm	75 %
24 X 2	22.0 mm	0.8661	77 %	0.075 mm	22.08 mm	74 %
	7/8	0.8750	68 %	0.075 mm	22.30 mm	65 %
27 X 3	24.0 mm	0.9449	77 %	0.075 mm	24.08 mm	75 %

Fórmulas

1.	RPM	= (318.47 • M/min) / DIA
	donde:	
	RPM	= revoluciones por minuto (rev/min)
	M/min	= velocidad (M/min)
	DIA	= diámetro de la broca (mm)
2.	mm/min	= RPM • mm/rev
	donde:	
	mm/min	= mm por minuto (mm/min)
	RPM	= revoluciones por minuto (rev/min)
	mm/rev	= velocidad de avance (mm/rev)
3.	M/min	= RPM • 0.003 • DIA
	donde:	
	M/min	= velocidad (M/min)
	RPM	= revoluciones por minuto (rev/min)
	DIA	= diámetro de la broca (mm)
4.	Empuje	= 154 • (mm/rev) • DIA • K_m
	donde:	
	Empuje	= empuje axial (N)
	mm/rev	= velocidad de avance (mm/rev)
	DIA	= diámetro de la broca (mm)
	K _m	= energía de corte específica (kPa)
5.	Potencia de la herramienta	= ((mm/rev) • RPM • K_m • DIA²) / 218604.8
	donde:	
	Potencia de la herramienta	= potencia de la herramienta (HP)
	mm/rev	= velocidad de avance (mm/rev)
	RPM	= revoluciones por minuto (rev/min)
	K _m	= energía de corte específica (kPa)
	DIA	= diámetro de la broca (mm)

BSP e ISO 7-1

Tamaño del machuelo	Tamaño del machuelo	Equivalente decimal	* % teórico de rosca	Sobredimensión promedio probable	Tamaño probable del agujero	** % probable de rosca
1/4-19	7/16"	0.4375"	—	0.075 mm	11.19 mm	—
3/8-19	37/64"	0.5781"	—	0.075 mm	14.76 mm	—
1/2-14	23/32"	0.7188"	—	0.075 mm	18.33 mm	—
3/4-14	15/16"	0.9375"	—	0.075 mm	23.89 mm	—

* Según el diámetro nominal del machuelo

** Según la sobredimensión promedio probable de 0.075 mm

Para calcular el porcentaje de la rosca completa del diámetro de un agujero determinado:

$$\% \text{ de rosca} = \frac{76.93}{\text{Paso (mm)}} \cdot (\text{Diámetro principal básico} - \text{Tamaño del agujero})$$

Notas

- La información anterior sobre el machuelo representa los porcentajes probables de rosca para los machuelos estándar de Allied Machine. Es posible que se requieran diámetros de insertos especiales para alcanzar el porcentaje específico de rosca solicitado por un usuario.
- La condición del orificio con sobredimensión promedio probable de 0.075 mm se basa en las condiciones de corte óptimas. El porcentaje probable de rosca completa puede variar según las condiciones de corte menos ideales.
- El cuadro y las ecuaciones que figuran en esta página aparecen en el *Machinery's Handbook* (Manual de maquinaria). El editor del *Machinery's Handbook* es quien autoriza la simplificación e impresión de las ecuaciones.

Constantes de los materiales

Tipo de material	Dureza	K _m (kPa)
Carbono simple y acero aleado	85 - 200 BHN	5.45
	200 - 275 BHN	6.48
	275 - 375 BHN	6.89
	375 - 425 BHN	7.93
Aleaciones de alta temperatura	—	9.93
Aleación de titanio	—	4.96
Aceros inoxidables	135 - 275 BHN	6.48
	30 - 45 RC	7.45
Hierro fundido	100 - 200 BHN	3.45
	200 - 300 BHN	7.45
Aleación de cobre	20 - 80 RB	2.96
	80 - 100 RB	4.96
Aleación de aluminio	—	1.52
Aleación de magnesio	—	1.10



Guía para el barrenado profundo

GEN3SYS XT Pro | Cuerpos de broca 10xD y 12xD

1. Barreno piloto

100 % RPM
100 % IPR (mm/rev)

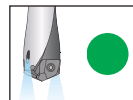
Establecer el barreno piloto utilizando la broca corta del mismo diámetro para una profundidad de un mínimo de 2xD.
Utilizar una broca piloto con el mismo ángulo de punto incluido o uno más grande.



Mín. 2xD



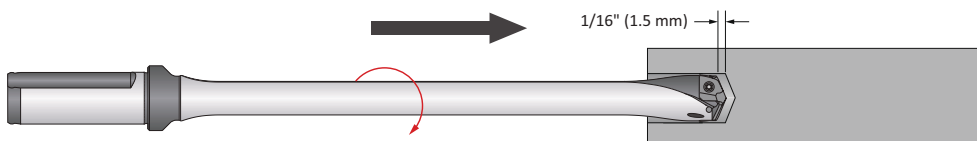
Refrigerante ENCENDIDO



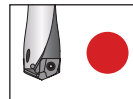
2. Avance

50 RPM máx.
12 IPM (300 mm/min)

Introduzca la broca más larga hasta 1/16" (1.5 mm) antes del fondo del barreno piloto a un **máximo de 50 RPM** y un avance de 12 IPM (300 mm/min).



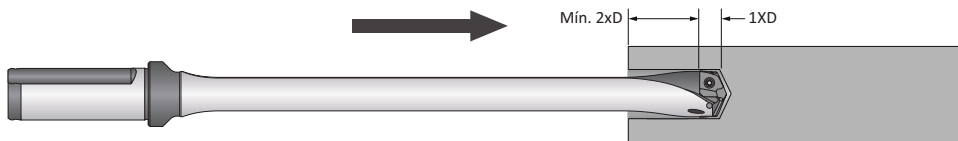
Refrigerante APAGADO



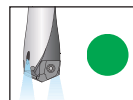
3. barrenado de transición de barreno profundo

50 % RPM
75 % IPR (mm/rev)

Barrenar 1xD adicional al barreno piloto con una reducción del 50 % de la velocidad recomendada y 25 % de reducción del avance recomendado.
Se requiere una permanencia mínima de 1 segundo para alcanzar la velocidad completa antes del barrenado.



Refrigerante ENCENDIDO

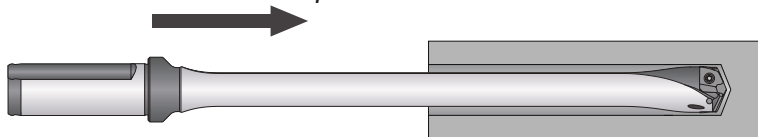


4. Barrenado profundo - ciego

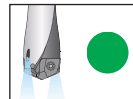
100 % RPM
100 % IPR (mm/rev)

Barrenar la profundidad completa a la velocidad recomendada y avance de acuerdo con las tablas cuadros de velocidad y avance de Allied.

No se recomienda un ciclo de punteado.



Refrigerante ENCENDIDO

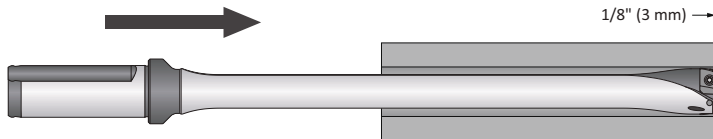


5. Barrenado profundo - al rompimiento de la pared

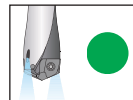
50 % RPM
75 % IPR (mm/rev)

Para agujeros pasantes únicamente:

Reducir la velocidad en un 50 % y el avance en un 25 % antes del rompimiento de pared.
No pasar más de 1/8" (3 mm) el diámetro completo de la broca.



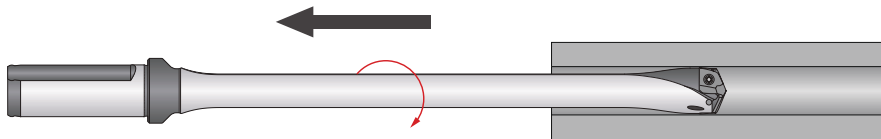
Refrigerante ENCENDIDO



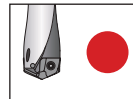
6. Retracción de broca

50 RPM máx.

Reducir la velocidad a un **máximo de 50 RPM** antes de salir del barreno.



Refrigerante APAGADO



⚠ ADVERTENCIA

La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar:

- Cuando utilice cuerpos de broca sin bujes de soporte, use un cuerpo de broca GEN3SYS corto para determinar un agujero inicial con un mínimo de profundidad de 2 veces su diámetro.
- No girar las brocas a más de 50 RPM a menos que esté dentro de la pieza de trabajo o accesorio.

Visite www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.



Guía para la resolución de problemas

	Posible problema																			
	Desgaste de esquina acelerado																			
Condición de la puesta a punto	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	Soluciones posibles
Husillo desgastando o mal alineado (torno, atornilladora, mordaza)	1	2	3				7		9	10	11		13			16	17			• Alinear el husillo y la torreta o contrapunto. • Reparar husillo.
Uso de máquinas-herramientas de baja rigidez		2	3	4			7		9	10			13	14						• Reducir la velocidad de penetración de modo que coincida con los límites físicos de la máquina o de la puesta a punto (AVISO: No reducir el avance por debajo del umbral de la formación de virutas útiles).
Poco soporte de piezas de trabajo		2		4			7			10	11				15		17			• Proporciona soporte adicional para la pieza de trabajo. • Reducir la velocidad de penetración de modo que coincida con los límites físicos de la máquina o de la puesta a punto (AVISO: No reducir el avance por debajo del umbral de la formación de virutas útiles).
Refrigerante externo, baja presión del refrigerante o volumen de refrigerante bajo	1				5	6		8		10		12				16	17	18	19	• Aplique el refrigerante en el portaherramientas al realizar barrenados mayores que 1xD. • Aumentar la presión del refrigerante y el volumen a través del portaherramientas. • Reducir la velocidad de penetración de modo que coincida con los límites del refrigerante (AVISO: No reducir el avance por debajo del umbral de la formación de virutas útiles). • Agregar un ciclo de punteado para ayudar a despejar las virutas.
Cortes discontinuos. Coloque o quite las superficies que no estén perpendiculares al husillo (ángulos de incidencia, líneas de separación, superficies escalonadas, cross-hole y superficies fundidas o forjadas)				4			7		9	10	11		13	14	15	16	17	18		• Prefresar (carear) la superficie de entrada o salida para remover la interrupción. • Disminuir el avance hasta en un 50 % en la interrupción de la entrada o salida. • Utilizar cuerpos de broca cortos en cortes de entrada de bajo impacto.
Materiales más duros de lo esperado o uso de herramientas a una velocidad superior a la recomendada	1				5	6				10		12						18		• Reducir la velocidad. • Aumentar la presión del refrigerante y el volumen. • Mejorar la condición del refrigerante mediante el uso de productos de calidad y del mantenimiento habitual.
Microestructura de material deficiente o partículas extrañas (forjados o fundiciones que no se normalizaron ni templaron, acero mal preparado, piezas de corte y fundición en arena)				4		6				10		12	13					18		• Comparar el rendimiento de otras herramientas para abordar problemas de desgaste similares, lo cual puede indicar una microestructura deficiente. Templar o normalizar las partes para mejorar la microestructura para el mecanizado. • Reducir los avances (AVISO: No reducir el avance por debajo del umbral de la formación de virutas útiles).
Poco control de rebaba								8		10	11		13			16	17	18	19	• Amentar el avance a los niveles recomendados. Comuníquese con el grupo de Ingeniería de aplicaciones de Allied para obtener recomendaciones técnicas. • Aumentar la presión del refrigerante y el volumen. • Mejorar la condición del refrigerante mediante el uso de productos de calidad y del mantenimiento habitual.
Los orificios de broca de punto con ángulo inferior al que coincide con los orificios con broca o GEN3SYS XT	1			4			7						13					18		• Identificar el orificio con una herramienta corta de igual o mayor ángulo al del inserto GEN3SYS XT. • Reducir el avance (AVISO: No reducir el avance por debajo del umbral de la formación de virutas útiles). Si es posible, perfore materiales sólidos.

Prueba garantizada / Formulario para solicitud de demostración

N.º de orden de compra
del distribuidor

Debe completar los siguientes datos para que su prueba sea considerada

IMPORTANTE: Para el procesamiento, enviar la Orden de compra al ingeniero de ventas de Allied (FSE). Marque claramente el papeleo como "Pedido de prueba".

Información del distribuidor

Nombre de la empresa: _____
Contacto: _____
Número de cuenta: _____
Teléfono: _____
Correo electrónico: _____

Información del usuario final

Nombre de la empresa: _____
Contacto: _____
Industria: _____
Teléfono: _____
Correo electrónico: _____

Proceso actual

Enumere todas las herramientas, los recubrimientos, los sustratos, las velocidades y avances, la vida útil de la herramienta y cualquier problema que pueda estar experimentando

Objetivo de la prueba

Enumere qué haría que esta prueba fuera un éxito (p. ej., velocidad de penetración, acabado, vida útil de la herramienta, tamaño del orificio, etc.)

Información de la aplicación

Diámetro del barreno: _____ pulg./mm Tolerancia: _____ Material: _____
(4150, A36, Hierro fundido, etc.)
Diámetro preexistente: _____ pulg./mm Profundidad de corte: _____ pulg./mm Dureza: _____
(BHN / Rc)
Acabado requerido: _____ RMS Estado: _____
(Fundición, Laminado en caliente, Fraguado)

Información de la máquina

Tipo de máquina: _____ Fabricante: _____ N.º de
(Torno, Atornilladora, Centro de mecanizado, etc.) (Haas, Mori Seiki, etc.) modelo: _____
Zanco requerido: _____ Potencia: _____ HP/KW
(CAT50, Cono morse, etc.)
Rigidez: Orientación: Herramienta girando: Empuje: _____ lbs/N
☐ Excelente ☐ Vertical ☐ Sí
☐ Buena ☐ Horizontal ☐ No
☐ Mala

Información del refrigerante

Suministro de refrigerante: _____ Presión del refrigerante: _____ PSI / bar
(Interna, externa)
Tipo de refrigerante: _____ Volumen de refrigerante: _____ GPM / LPM
(Vapor de aire, aceite, sintético, agua soluble, etc.)

Herramientas requeridas

CANT.	Número de parte

CANT.	Número de parte



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

Allied Machine & Engineering
120 Deeds Drive
Dover, OH 44622

Teléfono: (330) 343-4283
Llamada gratuita en los EE.UU. y Canadá: (800) 321-5537
Correo electrónico: info@alliedmachine.com



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

Información de garantía



Allied Machine & Engineering ("Allied Machine") garantiza a los fabricantes de los equipos originales, como también a los distribuidores y a los usuarios industriales y comerciales de sus productos, durante un año a partir de la fecha original de venta, que cada producto nuevo fabricado o suministrado por Allied Machine estará exento de defectos tanto en sus materiales como en su fabricación.

La única y exclusiva obligación de Allied Machine en virtud de esta garantía se limita, a su elección y sin cargo adicional, a la sustitución o reparación de este producto o a la emisión de un crédito. Para que se aplique esta garantía, el producto debe ser devuelto con envío prepago a la planta designada por un representante de Allied Machine y que, tras la inspección, Allied Machine determine que es defectuoso en cuanto a materiales y fabricación.

Todo producto que se devuelva para una inspección debe estar acompañado por la información completa sobre las condiciones de funcionamiento, la máquina, la instalación y la aplicación del líquido para corte. Las disposiciones de esta garantía no aplican a los productos de Allied Machine que hayan sido sometidos a un mal uso, abuso, condiciones de funcionamiento inadecuadas, configuración incorrecta de la máquina o aplicación incorrecta del líquido para corte o que hayan sido reparados o alterados si dicha reparación o alteración, a juicio de Allied Machine, pudiera afectar negativamente el rendimiento del producto.

ESTA GARANTÍA SUSTITUYE A LAS DEMÁS GARANTÍAS, EXPLÍCITAS O IMPLÍCITAS, INCLUSO TODA GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIALIZACIÓN O ADECUACIÓN PARA UN FIN PARTICULAR. Allied Machine no será responsable de ninguna reclamación, ya sea contractual, extracontractual o de otro tipo, por cualquier pérdida o daño que surja, esté relacionado o resulte de la fabricación, venta, entrega o uso de cualquier producto vendido en virtud del presente documento, que supere el costo de la sustitución o reparación según lo dispuesto en el mismo.

Allied Machine no será responsable por contrato o por agravio (incluyendo, sin limitación, la negligencia, la responsabilidad estricta o de otro tipo) por pérdidas económicas de cualquier tipo o por cualquier daño especial, incidental, indirecto, consecuente, punitivo o ejemplar que surja de cualquier manera de la ejecución o la falta de ejecución de este acuerdo.

TODOS LOS PRECIOS, ENTREGAS, DISEÑOS Y MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIO SIN PREVIO AVISO.



Allied Machine & Engineering cuenta con certificado según la norma ISO 9001:2015 por DQS



Wohlhaupter GmbH cuenta con certificado según la norma ISO 9001:2015 por QA TECHNICAL

Estados Unidos

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
Estados Unidos

Teléfono:

+1.330.343.4283

Llamada gratuita en los

EE. UU. y Canadá:

800.321.5537

Llamada gratuita en los

EE. UU. y Canadá:

800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
Estados Unidos

Teléfono:

+1.330.343.4283

Llamada gratuita en los

EE. UU. y Canadá:

800.321.5537

Europa

Allied Machine & Engineering Co. (Europa) Ltd.

93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR Reino Unido

Teléfono:

+44 (0) 1384.400900

Wohlhaupter® GmbH

Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Alemania

Teléfono:

+49 (0) 7022.408.0

Asia

Wohlhaupter® India Pvt. Ltd.

B-23, 3° piso
Bloque B Centro comunitario
Janakpuri, Nueva Delhi - 110058
India

Teléfono:

+91 (0) 11.41827044

Su representante local de Allied Machine:

www.alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering cuenta con certificado según
la norma **ISO 9001:2015** por DQS Wohlhaupter® GmbH cuenta
con certificado según la norma **ISO 9001:2015** por QTA TECHNIC

