



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

Soluciones de Barrenado para la Manufactura Actual



Boreado



Rimado



Bruñido



Roscado



Especiales



T-A Pro[®]

► **TALADRADO**

Sistema de taladrado con inserto reemplazable de alta penetración

SECCIÓN

A25

T-A Pro®

T-A Pro®

Sistema de taladrado con inserto reemplazable de alta penetración

► Rango de diámetro: 0.3739" - 1.8820" (9.50 mm - 47.80 mm)



Lo mejor acaba de mejorar.

Después de 35 años de éxito en el taladrado con broca de Punta de espada con nuestro emblemático inserto T-A® (Throw Away), lo mejor acaba de mejorar. Nuestro equipo de ingenieros desarrolló una tecnología que lleva la solución "de referencia" para el barrenado de uso general a un nivel de rendimiento antes inalcanzable por el inserto con Punta de espada.

T-A Pro combina geometrías de insertos específicos de cada material, un cuerpo de broca rediseñado y un sistema patentado de refrigerante interno para permitir velocidades de penetración más rápidas que otras brocas de alto rendimiento.

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

Industrias aplicables



Aeroespacial



Agrícola



Automotriz



Mecanizado
general



Petróleo
y gas



Energía
renovable

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 fallas en la herramienta o lesiones graves.

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.

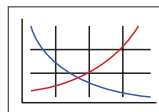
NOTA e IMPORTANTE también se utilizan. Es importante que lea y cumpla con estos mensajes, pero no están relacionados con la seguridad.

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

Índice del sistema de taladrado T-A Pro®

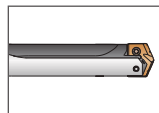
Íconos de referencia

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



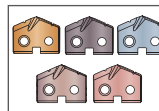
Parámetros de corte recomendados

Recomendaciones de velocidad y avance para un barrenado óptimo y seguro



Cuerpos de broca T-A Pro

Hace referencia al rango de cuerpos de broca que se conectan con los insertos correspondientes



Insertos de T-A Pro

Hace referencia a los insertos de carburo y acero rápido (HSS) con recubrimiento especial de material ISO que conectan con los cuerpos de broca correspondientes



Opción de refrigerante interno

Indica que el producto es refrigerante directo

Información de introducción

Resultados de las pruebas de la competencia	3
Estudio de casos	4 - 5
Información sobre la comparación y el ensamble de insertos	6
Información sobre el sistema de taladrado T-A Pro	7
Nomenclatura del producto	8 - 9

Serie Y

Insertos	10 - 11
Portainsertos	12 - 13

Serie Z

Insertos	14 - 15
Portainsertos	16 - 17

Serie 0

Insertos	18 - 19
Portainsertos	20 - 23

Serie 1

Insertos	24 - 27
Portainsertos	28 - 31

Serie 2

Insertos	32 - 35
Portainsertos	36 - 39

Serie 3

Insertos	40 - 43
Portainsertos	44 - 47

Parámetros de corte recomendados

Imperial (pulgada)	[	Carburo	48 - 49
		Acero rápido	50 - 51
Métrico (mm)	[	Carburo	52 - 53
		Acero rápido	54 - 55

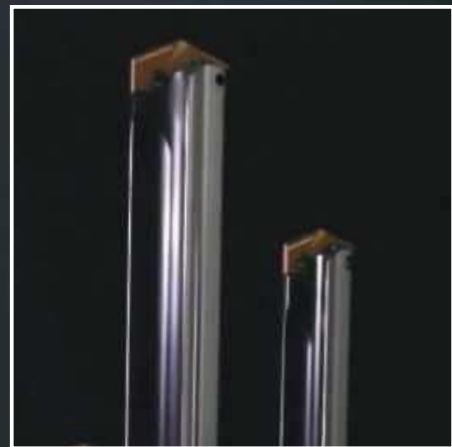
Información y fórmulas sobre el machuelo

Imperial (pulgada)	56
Métrico (mm)	57
Guía para el taladrado profundo	58
Guía para la resolución de problemas	59

Serie	Rango de diámetro	
	Imperial (pulgada)	Métrico (mm)
Y	0.3739" - 0.4368"	9.50 mm - 11.09 mm
Z	0.4369" - 0.4998"	11.10 mm - 12.69 mm
0	0.4999" - 0.6946"	12.70 mm - 17.64 mm
1	0.6947" - 0.9596"	17.65 mm - 24.37 mm
2	0.9597" - 1.3797"	24.38 mm - 35.04 mm
3	1.3798" - 1.8820"	35.05 mm - 47.80 mm



T-A Pro®



NUEVO DISEÑO DEL CUERPO DE BROCA

Diseño de flauta optimizado para **mayor evacuación de virutas**



NUEVO DISEÑO DE INSERTOS

Geometrías **específicas de ISO** con un nuevo diseño de Punta para **simplificar** sus opciones de insertos



NUEVO DISEÑO DE REFRIGERANTE

La configuración patentada de la salida del refrigerante permite un desempeño **superior incluso en aplicaciones de bajo refrigerante (200 PSI)**

Resultados de las pruebas de la competencia

T-A Pro®

RESULTADOS DE LAS PRUEBAS



Perfil del proyecto: Pruebas competitivas en acero 4340

Solución de herramientas: T-A Pro:
Geometría (P) de acero con cuerpo de broca T-A Pro

Los parámetros:

- Diámetro del orificio = 0.5625" (14.30 mm)
- Profundidad de corte = 2" (50.80 mm)
- Refrigerante = 300 PSI
- Velocidad = 2546 RPM
- Avance = 16.55 pulg./min. (420 mm/min.)

Los resultados:

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

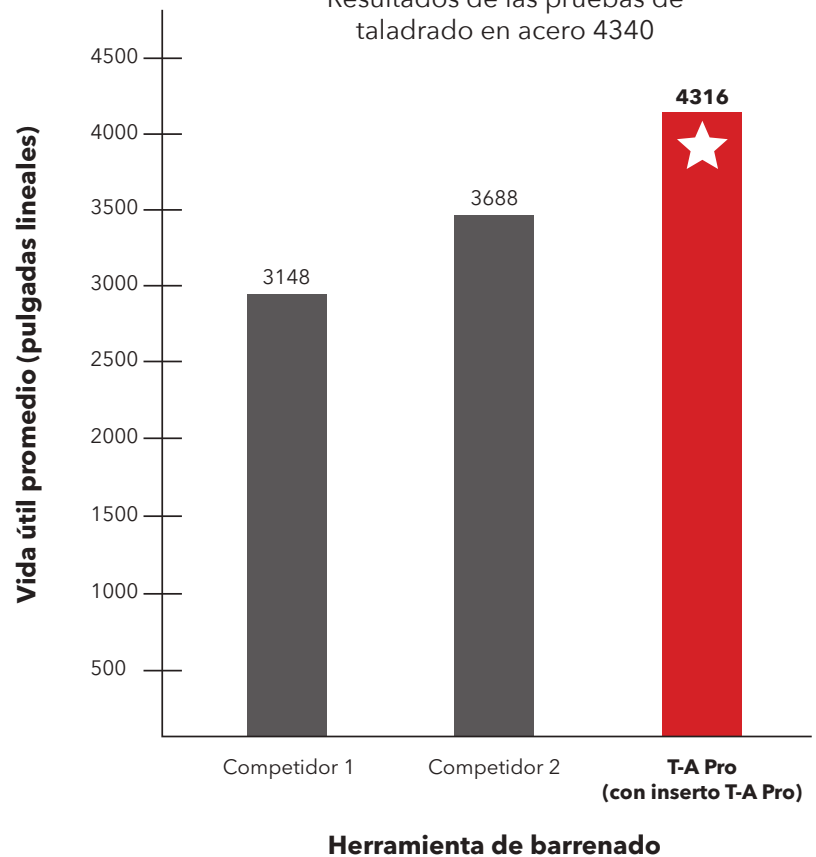
Competidor 1 = 3148 pulgadas lineales totales

Competidor 2 = 3688 pulgadas lineales totales

T-A Pro = 4316 pulgadas lineales totales

Vida útil promedio de la herramienta

Resultados de las pruebas de taladrado en acero 4340



Estudio de caso

El regalo que sigue dando.

No todo en la vida tiene que ser un estira y afloja. Nuestro cliente, que mecaniza bloques de fracturación de extremo fluido, tenía que reducir los parámetros de corte para lograr una buena formación de virutas y producir una pieza satisfactoria.

Al necesitar una mejor formación de viruta con un tiempo de ciclo reducido, el cliente probó la **broca T-A Pro** de Allied. Utilizando la geometría "M" del inserto de acero inoxidable específico de ISO, desarrollada para mejora la formación de viruta y minimizar la rebaba, pudo aumentar la velocidad y el avance manteniendo la formación ideal de viruta.

Además del menor tiempo de ciclo, la T-A Pro proporcionó mayor vida útil de la herramienta, lo que redujo el costo por orificio en un 58.82 %. El éxito de la T-A Pro en esta aplicación es un ejemplo más de por qué la T-A Pro es más que una buena broca.

Si busca una solución que siga dando, **llámenos y le ayudaremos a encontrar la solución adecuada.**



Producto:	Broca T-A Pro	Medida	Broca de la competencia	Broca T-A Pro
Objetivo:	Reducir el tiempo de ciclo	RPM	480	545
Industria:	Petróleo y gas/petroquímica	Velocidad	220 SFM (67.06 m/min.)	250 SFM (76.20 m/min.)
Pieza:	Bloque de fracturación de extremo fluido	Tasa de penetración	0.005 IPR (0.13 mm/rev.)	0.008 IPR (0.20 mm/rev.)
Material:	Acero inoxidable PH 15-5	Velocidad de penetración	2.4 IPM (60.96 mm/min.)	4.4 IPM (111.76 mm/min.)
Ø del orificio:	1.75" (44.45 mm)	Tiempo de ciclo total de la pieza	500 seg.	272 seg.
Profundidad del orificio:	20.00" (508.00 mm)	Vida útil de la herramienta	30 orificios	60 orificios
Tolerancia:	+/- 0.005" (0.127 mm)	La T-A Pro proporcionó un 58.82 % de ahorro en el costo por orificio en comparación con la herramienta de la competencia.		
Acabado de superficie requerido:	125 Ra µin (3.2 µm)			

► Cuerpo de broca T-A Pro
N.º de artículo HTA3D15-150F

► Inserto T-A Pro
Geometría M (acero inoxidable)
N.º de artículo TAM3-44.45

45.60%
reducción del tiempo
de ciclo



El inserto T-A Pro con recubrimiento AM460 específico de ISO proporcionó:

- ✓ Mayor vida útil de la herramienta.
- ✓ Menor tiempo de ciclo.
- ✓ Menor costo por orificio.
- ✓ Aumento de la velocidad de penetración.

Estudio de caso

¿Necesita una solución con mayor vida útil de la herramienta?

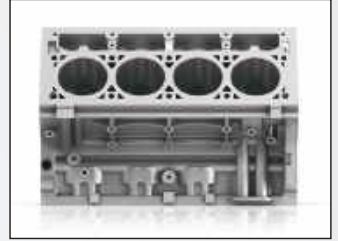
Nuestro cliente mecanizaba piezas de monobloques de hierro fundido dúctil en una unidad de producción. La broca de Punta reemplazable que estaba utilizando no producía los resultados que necesitaba, así que comenzó a buscar una solución de herramientas que redujera el tiempo de inactividad y aumentara la productividad.

El cliente probó la **broca de inserto reemplazable de alta penetración T-A Pro®** utilizando el inserto de geometría "K" (hierro fundido) con recubrimiento TiAlN de múltiples capas de Allied que brinda mayor resistencia a la abrasión y mayor vida útil de la herramienta. La T-A Pro funcionó mejor de lo que el cliente esperaba.

Con la T-A Pro, además de lograr aumentar sustancialmente la vida útil de la herramienta, mejoró la velocidad de penetración. La herramienta anterior tenía una vida útil de 1,700 orificios, la T-A Pro aumentó esa vida útil a 3,400 orificios. Además, la T-A Pro aumentó las velocidades de penetración en un 30%. Esto permitió que el cliente aumentará su productividad.

En resumen: Nuestro cliente pudo ahorrar 60,000 dólares al año en herramientas con grandes mejoras en el rendimiento.

La ventaja de la T-A Pro permitió que nuestro cliente alcanzara sus objetivos en materia de herramientas.



Producto:	T-A Pro	Medida	Broca de inserto reemplazable de la competencia	Broca T-A Pro
Objetivos:	(1) Reducir el tiempo de inactividad de la máquina (2) Aumentar la productividad	RPM	1819 RPM	2092 RPM
Industria:	Automotriz	Velocidad	300 SFM (91 m/min.)	345 SFM (105 m/min.)
Pieza:	Monobloque	Tasa de penetración	0.008 IPR (0.20 mm/rev.)	0.0092 IPR (0.23 mm/rev.)
Material:	Hierro fundido dúctil	Velocidad de penetración	14.55 IPM	19.25 IPM
Ø del orificio:	0.6299" (16.00 mm)	Tiempo de ciclo	39 segundos	29 segundos
Profundidad del orificio:	9.50" (241.00 mm)	Vida útil de la herramienta	1700 orificios	3400 orificios

► Cuerpo de broca T-A Pro
Longitud de 15xD
N.º de artículo HTA0C15-075C

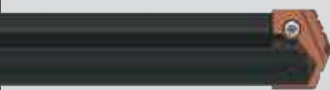
► Insertos de broca T-A Pro
Geometría K
(hierro fundido)
N.º de artículo TAK0-16.00



El inserto T-A Pro con recubrimiento TiAlN de hierro fundido proporcionó:

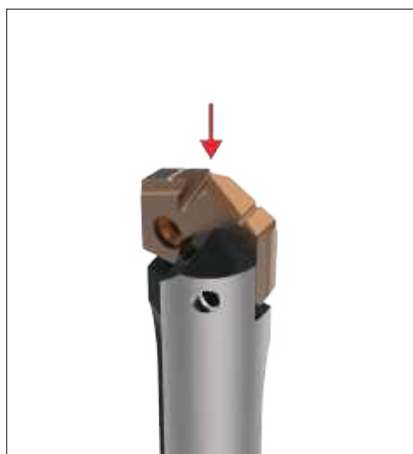
- ✓ Vida duplicada de la herramienta.
- ✓ Reducción del tiempo de inactividad de la máquina.
- ✓ Aumento de productividad.
- ✓ Aumento de la velocidad de penetración en un 30%.
- ✓ Mayor ahorro de herramienta al año.

Información sobre la comparación y el ensamble de insertos

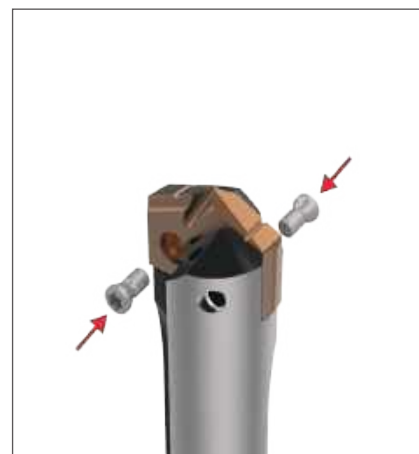
		Insertos T-A Pro®	Insertos GEN2 T-A®	Insertos T-A®
B	Se recomienda para aumentar la productividad		☒	
B	Combinación de geometría y recubrimiento específica de ISO		☒	
C	Se conecta con los cuerpos de broca T-A Pro		☒	☒
C	Se conecta con los cuerpos de broca T-A		☒	☒



Paso 1:
Alinear las caras del inserto T-A Pro 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.

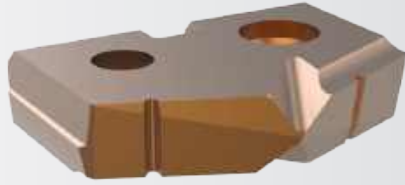


Paso 3:
Aplicar una cantidad generosa de E-Z Break® (se suministra en el envase) en los tornillos TORX® Plus incluidos.

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.

Información sobre el sistema de taladrado T-A Pro

Insertos de broca T-A Pro



Capacidades de diseño de avanzada

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

Los insertos T-A Pro se conectan con:



Cuerpos de broca T-A Pro



Cuerpos de broca T-A

P - Aceros

- Diseñado para proporcionar mayores velocidades de penetración y más vida útil de la herramienta en aplicaciones de acero
- Geometría y filo superiores que brindan excelente control de virutas
- El recubrimiento AM300® de múltiples capas de Allied incrementa la resistencia al calor y mejora la vida útil de la herramienta



P

M - Acero inoxidable

- Diseñado para todos los aceros inoxidables y superaleaciones resistentes al calor
- Geometría optimizada para mejorar la formación de viruta y minimizar la rebaba de salida
- El nuevo recubrimiento AM460 de Allied proporciona una vida útil de la herramienta líder en la industria en materiales inoxidables y superaleaciones resistentes al calor (HRSA, por sus siglas en inglés)



M

K - Hierros fundidos

- Diseñado exclusivamente para aplicaciones de hierro fundido/dúctil
- Geometría desarrollada para maximizar la vida útil de la herramienta, reducir la rebaba de salida y mejorar el acabado de los orificios
- El recubrimiento TiAlN de múltiples capas de Allied proporciona mayor resistencia a la abrasión y mejora la vida útil de la herramienta



K

X - Materiales de acero rápido

- Geometría de viruta mejorada para un excelente control de virutas en todos los materiales
- Larga vida útil de la herramienta y alta seguridad de los procesos para las aplicaciones más exigentes
- El recubrimiento AM200® de múltiples capas de Allied combina una excelente resistencia al calor y una alta lubricidad para una amplia aplicación



X

N - Materiales 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 TiCN da la versatilidad para funcionar en una variedad de materiales a la vez que reduce las adherencias



N



NUEVO diseño de flauta para mayor evacuación de virutas

NUEVA geometría de Punta

Cuerpos de broca T-A Pro

			Punta, 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD, 15xD
--	--	--	---

Flautas rectas.

Las salidas del refrigerante patentadas mejoran el flujo del refrigerante.

Proporciona mayor vida útil del inserto.

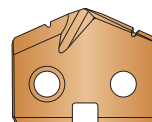
Disponibles en Punta, 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD y 15xD.



Nomenclatura del producto

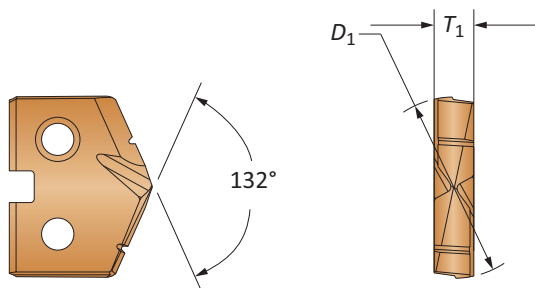
Insertos de broca T-A Pro

TA	P	0	–	15.00
1	2	3		4



1. Inserto de broca T-A Pro	2. Material/geometría ISO	3. Serie	4. Diámetro (mm)
TA = Inserto T-A Pro	P = Acero K = Hierro fundido N = No ferroso M = Acero inoxidable* X = Acero rápido	Y = Serie Y Z = Serie Z 0 = Serie 0 1 = Serie 1 2 = Serie 2 3 = Serie 3	Para una lista completa de los rangos de diámetro por serie, consulte la página de contenidos.

*Available in Z -3 series only.



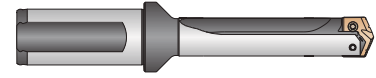
Clave de referencias

Símbolo	Significado
D_1	Diámetro del inserto
T_1	Espesor de inserto

Nomenclatura del producto

Cuerpos de broca T-A Pro

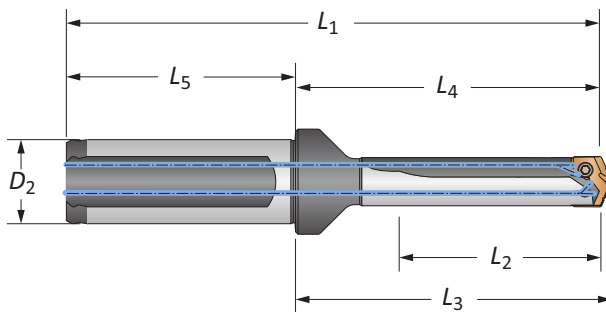
HTA	0	B	05	–	20	FM
1	2	3	4		5	6



1. Cuerpo de broca HTA = Cuerpo de broca T-A Pro	2. Serie Y = Serie Y Z = Serie Z 0 = Serie 0 1 = Serie 1 2 = Serie 2 3 = Serie 3	3. Diámetro del cuerpo A = Diámetro del cuerpo A B = Diámetro del cuerpo B C = Diámetro del cuerpo C D = Diámetro del cuerpo D	4. Longitud 01 = Longitud de la Punta 03 = Diámetro 3x 05 = Diámetro 5x 07 = Diámetro 7x 10 = Diámetro 10x 12 = Diámetro 12x 15 = Diámetro 15x										
5. Diámetro del zanco <table><tr><th>Imperial (pulgada)</th><th>Métrico (mm)</th></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)	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)												
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 Z, serie 0, 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 Z solo sirve para un cuerpo de broca de la serie Z.

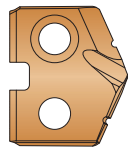


Clave de referencias

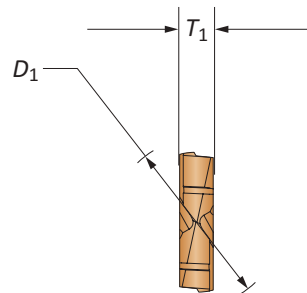
Símbolo	Significado
D₂	Diámetro del zanco
L₁	Longitud total
L₂	Profundidad de la broca
L₃	Longitud de referencia del cuerpo de broca
L₄	Longitud del cuerpo de broca
L₅	Longitud del zanco

Insertos de broca T-A Pro

Serie Y | Rango de diámetro: 0.3739" - 0.4368" (9.50 mm - 11.09 mm)



132°



Serie	Equivalente fraccionario	Inserto			Carburo			HSS
		D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁				
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte X
Y-A		0.3740	9.50	3/32	TAPY-9.50	TAKY-9.50	TANY-9.50	TAXY-9.50
Y-A	3/8	0.3752	9.53	3/32	TAPY-9.53	TAKY-9.53	TANY-9.53	TAXY-9.53
Y-A		0.3780	9.60	3/32	TAPY-9.60	TAKY-9.60	TANY-9.60	TAXY-9.60
Y-A		0.3819	9.70	3/32	TAPY-9.70	TAKY-9.70	TANY-9.70	TAXY-9.70
Y-A		0.3858	9.80	3/32	TAPY-9.80	TAKY-9.80	TANY-9.80	TAXY-9.80
Y-A		0.3898	9.90	3/32	TAPY-9.90	TAKY-9.90	TANY-9.90	TAXY-9.90
Y-A	25/64	0.3906	9.92	3/32	TAPY-9.92	TAKY-9.92	TANY-9.92	TAXY-9.92
Y-A		0.3937	10.00	3/32	TAPY-10.00	TAKY-10.00	TANY-10.00	TAXY-10.00
Y-A		0.3976	10.10	3/32	TAPY-10.10	TAKY-10.10	TANY-10.10	TAXY-10.10
Y-A		0.4016	10.20	3/32	TAPY-10.20	TAKY-10.20	TANY-10.20	TAXY-10.20
Y-A		0.4055	10.30	3/32	TAPY-10.30	TAKY-10.30	TANY-10.30	TAXY-10.30

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



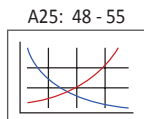
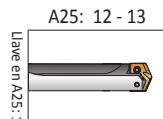
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C

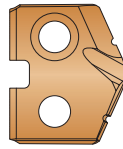


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

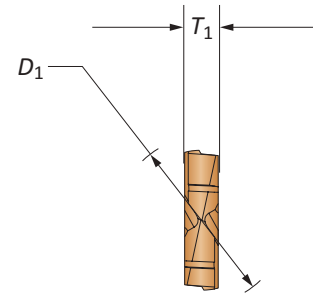
Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Insertos de broca T-A Pro

Serie Y | Rango de diámetro: 0.3739" - 0.4368" (9.50 mm - 11.09 mm)



132°



Serie	Equivalente fraccionario	Inserto			Carburo				HSS
		D_1 pulgada	D_1 mm	T_1					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte X	No. de parte X
Y-B	13/32	0.4063	10.32	3/32	TAPY-10.32	TAKY-10.32	TANY-10.32	TAXY-10.32	TAXY-10.32
Y-B		0.4094	10.40	3/32	TAPY-10.40	TAKY-10.40	TANY-10.40	TAXY-10.40	TAXY-10.40
Y-B		0.4134	10.50	3/32	TAPY-10.50	TAKY-10.50	TANY-10.50	TAXY-10.50	TAXY-10.50
Y-B		0.4173	10.60	3/32	TAPY-10.60	TAKY-10.60	TANY-10.60	TAXY-10.60	TAXY-10.60
Y-B		0.4213	10.70	3/32	TAPY-10.70	TAKY-10.70	TANY-10.70	TAXY-10.70	TAXY-10.70
Y-B	27/64	0.4220	10.72	3/32	TAPY-10.72	TAKY-10.72	TANY-10.72	TAXY-10.72	TAXY-10.72
Y-B		0.4252	10.80	3/32	TAPY-10.80	TAKY-10.80	TANY-10.80	TAXY-10.80	TAXY-10.80
Y-B		0.4291	10.90	3/32	TAPY-10.90	TAKY-10.90	TANY-10.90	TAXY-10.90	TAXY-10.90
Y-B		0.4331	11.00	3/32	TAPY-11.00	TAKY-11.00	TANY-11.00	TAXY-11.00	TAXY-11.00

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



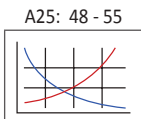
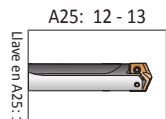
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C



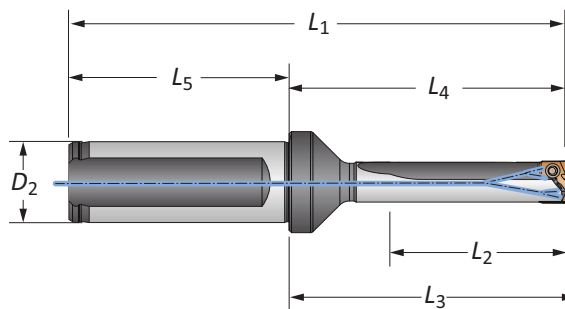
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie Y Imperial | Rango de diámetro: 0.3739" - 0.4368"



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
Stub	A	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Yes	HTAYA01-075F
Stub	A	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	No	HTAYA01-075C
Stub	B	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Yes	HTAYB01-075F
Stub	B	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	No	HTAYB01-075C
3xD	A	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Yes	HTAYA03-075F
3xD	A	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	No	HTAYA03-075C
3xD	B	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Yes	HTAYB03-075F
3xD	B	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	No	HTAYB03-075C
5xD	A	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Yes	HTAYA05-075F
5xD	A	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	No	HTAYA05-075C
5xD	B	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Yes	HTAYB05-075F
5xD	B	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	No	HTAYB05-075C
7xD	A	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Yes	HTAYA07-075F
7xD	A	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	No	HTAYA07-075C
7xD	B	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Yes	HTAYB07-075F
7xD	B	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	No	HTAYB07-075C
10xD	A	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Yes	HTAYA10-075F
10xD	A	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	No	HTAYA10-075C
10xD	B	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Yes	HTAYB10-075F
10xD	B	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	No	HTAYB10-075C
12xD	A	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Yes	HTAYA12-075F
12xD	A	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	No	HTAYA12-075C
12xD	B	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Yes	HTAYB12-075F
12xD	B	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	No	HTAYB12-075C
15xD	A	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Yes	HTAYA15-075F
15xD	A	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	No	HTAYA15-075C
15xD	B	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Yes	HTAYB15-075F
15xD	B	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	No	HTAYB15-075C

i

Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie Y	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
YA	0.3739" - 0.4368"	9.50 mm - 11.09 mm
YB	0.4062" - 0.4368"	10.32 mm - 11.09 mm

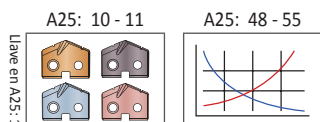
					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

*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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.

ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



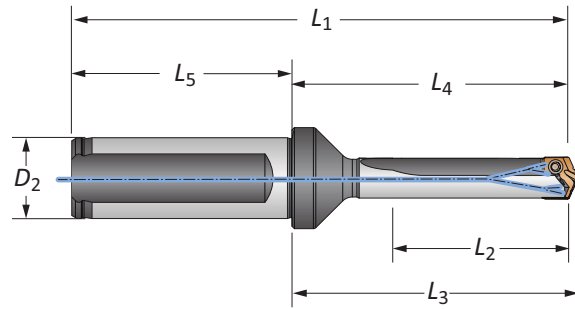
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie Y Métrico | Rango de diámetro: 9.50 mm - 11.09 mm



Cuerpo						Zanco				
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	No. de parte	
m	Stub	A	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Yes	HTAYA01-20FM
	Stub	A	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	No	HTAYA01-20CM
	Stub	B	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Yes	HTAYB01-20FM
	Stub	B	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	No	HTAYB01-20CM
	3xD	A	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Yes	HTAYA03-20FM
	3xD	A	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	No	HTAYA03-20CM
	3xD	B	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Yes	HTAYB03-20FM
	3xD	B	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	No	HTAYB03-20CM
	5xD	A	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Yes	HTAYA05-20FM
	5xD	A	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	No	HTAYA05-20CM
	5xD	B	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Yes	HTAYB05-20FM
	5xD	B	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	No	HTAYB05-20CM
	7xD	A	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Yes	HTAYA07-20FM
	7xD	A	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	No	HTAYA07-20CM
	7xD	B	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Yes	HTAYB07-20FM
	7xD	B	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	No	HTAYB07-20CM
	10xD	A	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Yes	HTAYA10-20FM
	10xD	A	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	No	HTAYA10-20CM
	10xD	B	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Yes	HTAYB10-20FM
	10xD	B	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	No	HTAYB10-20CM
	12xD	A	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Yes	HTAYA12-20FM
	12xD	A	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	No	HTAYA12-20CM
	12xD	B	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Yes	HTAYB12-20FM
	12xD	B	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	No	HTAYB12-20CM
	15xD	A	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Yes	HTAYA15-20FM
	15xD	A	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	No	HTAYA15-20CM
	15xD	B	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Yes	HTAYB15-20FM
	15xD	B	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	No	HTAYB15-20CM

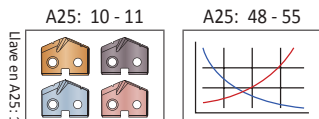
Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie Y	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
YA	0.3739" - 0.4368"	9.50 mm - 11.09 mm
YB	0.4062" - 0.4368"	10.32 mm - 11.09 mm

					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



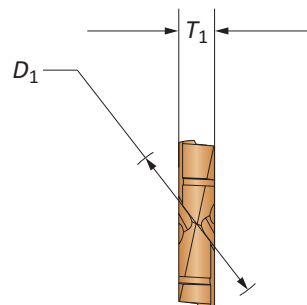
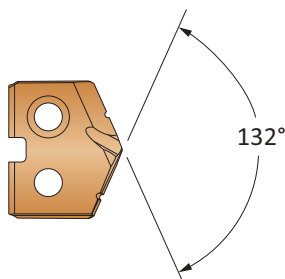
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Insertos de broca T-A Pro

Serie Z | Rango de diámetro: 0.4369" - 0.4998" (11.10 mm - 12.69 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
Z-A	7/16	0.4374	11.11	3/32	TAPZ-11.11	TAKZ-11.11	TANZ-11.11	TAMZ-11.11	TAXZ-11.11
Z-A		0.4409	11.20	3/32	TAPZ-11.20	TAKZ-11.20	TANZ-11.20	TAMZ-11.20	TAXZ-11.20
Z-A		0.4449	11.30	3/32	TAPZ-11.30	TAKZ-11.30	TANZ-11.30	TAMZ-11.30	TAXZ-11.30
Z-A		0.4488	11.40	3/32	TAPZ-11.40	TAKZ-11.40	TANZ-11.40	TAMZ-11.40	TAXZ-11.40
Z-A		0.4528	11.50	3/32	TAPZ-11.50	TAKZ-11.50	TANZ-11.50	TAMZ-11.50	TAXZ-11.50
Z-A	29/64	0.4531	11.51	3/32	TAPZ-11.51	TAKZ-11.51	TANZ-11.51	TAMZ-11.51	TAXZ-11.51
Z-A		0.4567	11.60	3/32	TAPZ-11.60	TAKZ-11.60	TANZ-11.60	TAMZ-11.60	TAXZ-11.60
Z-A		0.4606	11.70	3/32	TAPZ-11.70	TAKZ-11.70	TANZ-11.70	TAMZ-11.70	TAXZ-11.70
Z-A		0.4646	11.80	3/32	TAPZ-11.80	TAKZ-11.80	TANZ-11.80	TAMZ-11.80	TAXZ-11.80
Z-A	15/32	0.4689	11.91	3/32	TAPZ-11.91	TAKZ-11.91	TANZ-11.91	TAMZ-11.91	TAXZ-11.91
Z-A		0.4724	12.00	3/32	TAPZ-12.00	TAKZ-12.00	TANZ-12.00	TAMZ-12.00	TAXZ-12.00
Z-A		0.4764	12.10	3/32	TAPZ-12.10	TAKZ-12.10	TANZ-12.10	TAMZ-12.10	TAXZ-12.10

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



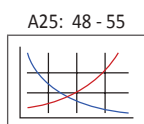
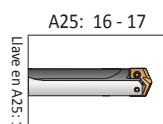
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C

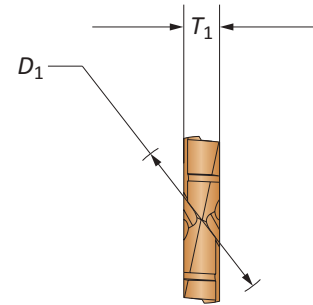
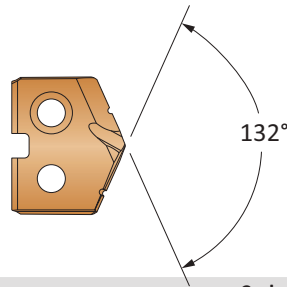


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Insertos de broca T-A Pro

Serie Z | Rango de diámetro: 0.4369" - 0.4998" (11.10 mm - 12.69 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D_1 pulgada	D_1 mm	T_1					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
Z-B		0.4803	12.20	3/32	TAPZ-12.20	TAKZ-12.20	TANZ-12.20	TAMZ-12.20	TAXZ-12.20
Z-B	31/64	0.4843	12.30	3/32	TAPZ-12.30	TAKZ-12.30	TANZ-12.30	TAMZ-12.30	TAXZ-12.30
Z-B		0.4882	12.40	3/32	TAPZ-12.40	TAKZ-12.40	TANZ-12.40	TAMZ-12.40	TAXZ-12.40
Z-B		0.4921	12.50	3/32	TAPZ-12.50	TAKZ-12.50	TANZ-12.50	TAMZ-12.50	TAXZ-12.50
Z-B		0.4961	12.60	3/32	TAPZ-12.60	TAKZ-12.60	TANZ-12.60	TAMZ-12.60	TAXZ-12.60

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



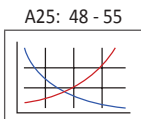
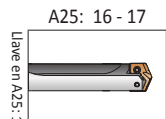
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C



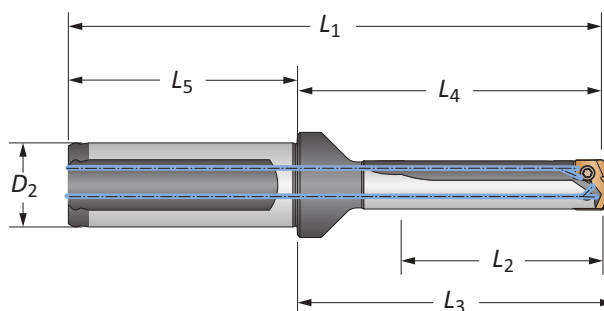
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie Z Imperial | Rango de diámetro: 0.4369" - 0.4998"



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
Punta	A	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Sí	HTAZA01-075F
Punta	A	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	No	HTAZA01-075C
Punta	B	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Sí	HTAZB01-075F
Punta	B	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	No	HTAZB01-075C
3xD	A	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Sí	HTAZA03-075F
3xD	A	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	No	HTAZA03-075C
3xD	B	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Sí	HTAZB03-075F
3xD	B	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	No	HTAZB03-075C
5xD	A	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Sí	HTAZA05-075F
5xD	A	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	No	HTAZA05-075C
5xD	B	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Sí	HTAZB05-075F
5xD	B	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	No	HTAZB05-075C
7xD	A	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Sí	HTAZA07-075F
7xD	A	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	No	HTAZA07-075C
7xD	B	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Sí	HTAZB07-075F
7xD	B	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	No	HTAZB07-075C
10xD	A	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Sí	HTAZA10-075F
10xD	A	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	No	HTAZA10-075C
10xD	B	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Sí	HTAZB10-075F
10xD	B	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	No	HTAZB10-075C
12xD	A	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Sí	HTAZA12-075F
12xD	A	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	No	HTAZA12-075C
12xD	B	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Sí	HTAZB12-075F
12xD	B	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	No	HTAZB12-075C
15xD	A	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Sí	HTAZA15-075F
15xD	A	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	No	HTAZA15-075C
15xD	B	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Sí	HTAZB15-075F
15xD	B	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	No	HTAZB15-075C

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie Z	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
ZA	0.4369" - 0.4998"	11.10 mm - 12.69 mm
ZB	0.4802" - 0.4998"	12.20 mm - 12.69 mm

Accesorios de conexión

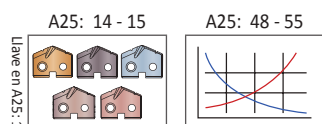
					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

*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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.

ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



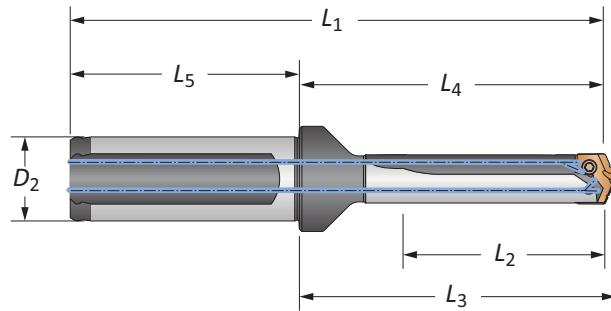
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie Z Métrico | Rango de diámetro: 11.11 mm - 12.69 mm



Cuerpo						Zanco				
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	No. de parte	
m	Punta	A	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Sí	HTAZA01-20FM
	Punta	A	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	No	HTAZA01-20CM
	Punta	B	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Sí	HTAZB01-20FM
	Punta	B	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	No	HTAZB01-20CM
	3xD	A	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Sí	HTAZA03-20FM
	3xD	A	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	No	HTAZA03-20CM
	3xD	B	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Sí	HTAZB03-20FM
	3xD	B	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	No	HTAZB03-20CM
	5xD	A	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Sí	HTAZA05-20FM
	5xD	A	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	No	HTAZA05-20CM
	5xD	B	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Sí	HTAZB05-20FM
	5xD	B	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	No	HTAZB05-20CM
	7xD	A	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Sí	HTAZA07-20FM
	7xD	A	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	No	HTAZA07-20CM
	7xD	B	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Sí	HTAZB07-20FM
	7xD	B	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	No	HTAZB07-20CM
	10xD	A	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Sí	HTAZA10-20FM
	10xD	A	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	No	HTAZA10-20CM
	10xD	B	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Sí	HTAZB10-20FM
	10xD	B	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	No	HTAZB10-20CM
	12xD	A	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Sí	HTAZA12-20FM
	12xD	A	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	No	HTAZA12-20CM
	12xD	B	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Sí	HTAZB12-20FM
	12xD	B	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	No	HTAZB12-20CM
	15xD	A	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Sí	HTAZA15-20FM
	15xD	A	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	No	HTAZA15-20CM
	15xD	B	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Sí	HTAZB15-20FM
	15xD	B	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	No	HTAZB15-20CM

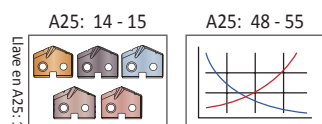
Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie Z	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
ZA	0.4369" - 0.4998"	11.10 mm - 12.69 mm
ZB	0.4802" - 0.4998"	12.20 mm - 12.69 mm

					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



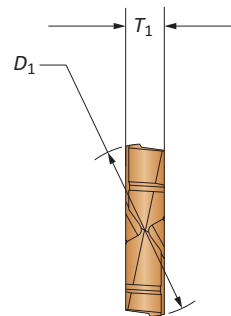
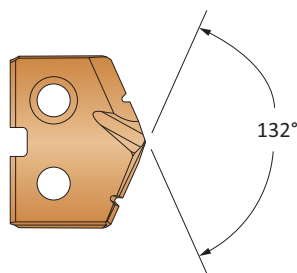
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Insertos de broca T-A Pro

Serie 0 | Rango de diámetro: 0.4999" - 0.6946" (12.70 mm - 17.64 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
0-A	1/2	0.5000	12.70	1/8	TAP0-12.70	TAK0-12.70	TAN0-12.70	TAM0-12.70	TAX0-12.70
0-A		0.5039	12.80	1/8	TAP0-12.80	TAK0-12.80	TAN0-12.80	TAM0-12.80	TAX0-12.80
0-A		0.5079	12.90	1/8	TAP0-12.90	TAK0-12.90	TAN0-12.90	TAM0-12.90	TAX0-12.90
0-A		0.5118	13.00	1/8	TAP0-13.00	TAK0-13.00	TAN0-13.00	TAM0-13.00	TAX0-13.00
0-A	33/64	0.5157	13.10	1/8	TAP0-13.10	TAK0-13.10	TAN0-13.10	TAM0-13.10	TAX0-13.10
0-A		0.5197	13.20	1/8	TAP0-13.20	TAK0-13.20	TAN0-13.20	TAM0-13.20	TAX0-13.20
0-A		0.5236	13.30	1/8	TAP0-13.30	TAK0-13.30	TAN0-13.30	TAM0-13.30	TAX0-13.30
0-A		0.5276	13.40	1/8	TAP0-13.40	TAK0-13.40	TAN0-13.40	TAM0-13.40	TAX0-13.40
0-A	17/32	0.5311	13.49	1/8	TAP0-13.49	TAK0-13.49	TAN0-13.49	TAM0-13.49	TAX0-13.49
0-A		0.5315	13.50	1/8	TAP0-13.50	TAK0-13.50	TAN0-13.50	TAM0-13.50	TAX0-13.50
0-A		0.5354	13.60	1/8	TAP0-13.60	TAK0-13.60	TAN0-13.60	TAM0-13.60	TAX0-13.60
0-A		0.5394	13.70	1/8	TAP0-13.70	TAK0-13.70	TAN0-13.70	TAM0-13.70	TAX0-13.70
0-A		0.5433	13.80	1/8	TAP0-13.80	TAK0-13.80	TAN0-13.80	TAM0-13.80	TAX0-13.80
0-A	35/64	0.5469	13.89	1/8	TAP0-13.89	TAK0-13.89	TAN0-13.89	TAM0-13.89	TAX0-13.89
0-B		0.5512	14.00	1/8	TAP0-14.00	TAK0-14.00	TAN0-14.00	TAM0-14.00	TAX0-14.00
0-B		0.5551	14.10	1/8	TAP0-14.10	TAK0-14.10	TAN0-14.10	TAM0-14.10	TAX0-14.10
0-B		0.5591	14.20	1/8	TAP0-14.20	TAK0-14.20	TAN0-14.20	TAM0-14.20	TAX0-14.20
0-B	9/16	0.5626	14.29	1/8	TAP0-14.29	TAK0-14.29	TAN0-14.29	TAM0-14.29	TAX0-14.29
0-B		0.5669	14.40	1/8	TAP0-14.40	TAK0-14.40	TAN0-14.40	TAM0-14.40	TAX0-14.40
0-B		0.5709	14.50	1/8	TAP0-14.50	TAK0-14.50	TAN0-14.50	TAM0-14.50	TAX0-14.50
0-B		0.5748	14.60	1/8	TAP0-14.60	TAK0-14.60	TAN0-14.60	TAM0-14.60	TAX0-14.60
0-B	37/64	0.5780	14.68	1/8	TAP0-14.68	TAK0-14.68	TAN0-14.68	TAM0-14.68	TAX0-14.68
0-B		0.5827	14.80	1/8	TAP0-14.80	TAK0-14.80	TAN0-14.80	TAM0-14.80	TAX0-14.80
0-B		0.5866	14.90	1/8	TAP0-14.90	TAK0-14.90	TAN0-14.90	TAM0-14.90	TAX0-14.90
0-B		0.5906	15.00	1/8	TAP0-15.00	TAK0-15.00	TAN0-15.00	TAM0-15.00	TAX0-15.00

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



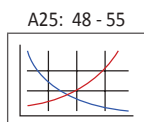
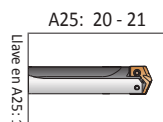
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C



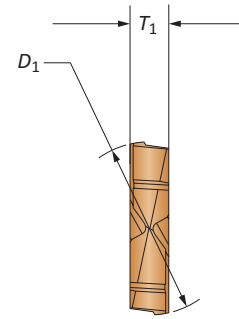
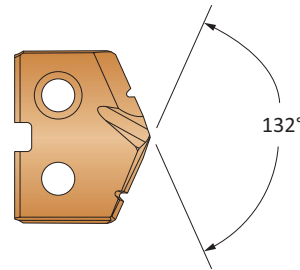
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Insertos de broca T-A Pro

Serie 0 | Rango de diámetro: 0.4999" - 0.6946" (12.70 mm - 17.64 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D_1 pulgada	D_1 mm	T_1					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
0-C	19/32	0.5937	15.08	1/8	TAP0-15.08	TAK0-15.08	TAN0-15.08	TAM0-15.08	TAX0-15.08
0-C		0.5984	15.20	1/8	TAP0-15.20	TAK0-15.20	TAN0-15.20	TAM0-15.20	TAX0-15.20
0-C		0.6004	15.25	1/8	TAP0-15.25	TAK0-15.25	TAN0-15.25	TAM0-15.25	TAX0-15.25
0-C		0.6024	15.30	1/8	TAP0-15.30	TAK0-15.30	TAN0-15.30	TAM0-15.30	TAX0-15.30
0-C		0.6063	15.40	1/8	TAP0-15.40	TAK0-15.40	TAN0-15.40	TAM0-15.40	TAX0-15.40
0-C	39/64	0.6094	15.48	1/8	TAP0-15.48	TAK0-15.48	TAN0-15.48	TAM0-15.48	TAX0-15.48
0-C		0.6102	15.50	1/8	TAP0-15.50	TAK0-15.50	TAN0-15.50	TAM0-15.50	TAX0-15.50
0-C		0.6142	15.60	1/8	TAP0-15.60	TAK0-15.60	TAN0-15.60	TAM0-15.60	TAX0-15.60
0-C		0.6181	15.70	1/8	TAP0-15.70	TAK0-15.70	TAN0-15.70	TAM0-15.70	TAX0-15.70
0-C		0.6220	15.80	1/8	TAP0-15.80	TAK0-15.80	TAN0-15.80	TAM0-15.80	TAX0-15.80
0-C	5/8	0.6252	15.88	1/8	TAP0-15.88	TAK0-15.88	TAN0-15.88	TAM0-15.88	TAX0-15.88
0-C		0.6299	16.00	1/8	TAP0-16.00	TAK0-16.00	TAN0-16.00	TAM0-16.00	TAX0-16.00
0-C		0.6331	16.08	1/8	TAP0-16.08	TAK0-16.08	TAN0-16.08	TAM0-16.08	TAX0-16.08
0-C		0.6378	16.20	1/8	TAP0-16.20	TAK0-16.20	TAN0-16.20	TAM0-16.20	TAX0-16.20
0-C	41/64	0.6406	16.27	1/8	TAP0-16.27	TAK0-16.27	TAN0-16.27	TAM0-16.27	TAX0-16.27
0-C		0.6457	16.40	1/8	TAP0-16.40	TAK0-16.40	TAN0-16.40	TAM0-16.40	TAX0-16.40
0-D		0.6496	16.50	1/8	TAP0-16.50	TAK0-16.50	TAN0-16.50	TAM0-16.50	TAX0-16.50
0-D		0.6535	16.60	1/8	TAP0-16.60	TAK0-16.60	TAN0-16.60	TAM0-16.60	TAX0-16.60
0-D	21/32	0.6563	16.67	1/8	TAP0-16.67	TAK0-16.67	TAN0-16.67	TAM0-16.67	TAX0-16.67
0-D		0.6614	16.80	1/8	TAP0-16.80	TAK0-16.80	TAN0-16.80	TAM0-16.80	TAX0-16.80
0-D		0.6654	16.90	1/8	TAP0-16.90	TAK0-16.90	TAN0-16.90	TAM0-16.90	TAX0-16.90
0-D		0.6693	17.00	1/8	TAP0-17.00	TAK0-17.00	TAN0-17.00	TAM0-17.00	TAX0-17.00
0-D	43/64	0.6720	17.07	1/8	TAP0-17.07	TAK0-17.07	TAN0-17.07	TAM0-17.07	TAX0-17.07
0-D		0.6732	17.10	1/8	TAP0-17.10	TAK0-17.10	TAN0-17.10	TAM0-17.10	TAX0-17.10
0-D		0.6772	17.20	1/8	TAP0-17.20	TAK0-17.20	TAN0-17.20	TAM0-17.20	TAX0-17.20
0-D		0.6811	17.30	1/8	TAP0-17.30	TAK0-17.30	TAN0-17.30	TAM0-17.30	TAX0-17.30
0-D		0.6850	17.40	1/8	TAP0-17.40	TAK0-17.40	TAN0-17.40	TAM0-17.40	TAX0-17.40
0-D	11/16	0.6874	17.46	1/8	TAP0-17.46	TAK0-17.46	TAN0-17.46	TAM0-17.46	TAX0-17.46
0-D		0.6890	17.50	1/8	TAP0-17.50	TAK0-17.50	TAN0-17.50	TAM0-17.50	TAX0-17.50
0-D		0.6929	17.60	1/8	TAP0-17.60	TAK0-17.60	TAN0-17.60	TAM0-17.60	TAX0-17.60

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



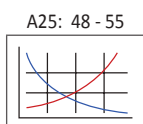
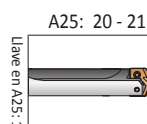
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C

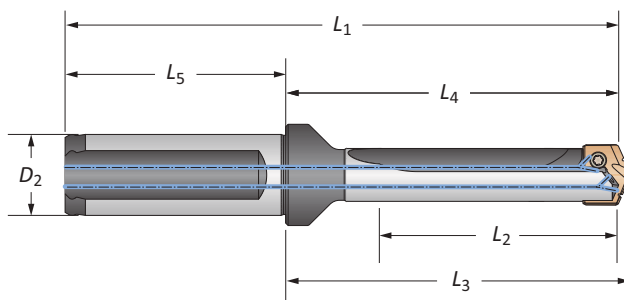


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 0 Imperial | Rango de diámetro: 0.4999" - 0.6946"



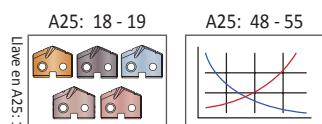
Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
Punta	A	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Sí	HTA0A01-075F
Punta	A	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	No	HTA0A01-075C
Punta	B	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Sí	HTA0B01-075F
Punta	B	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	No	HTA0B01-075C
Punta	C	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Sí	HTA0C01-075F
Punta	C	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	No	HTA0C01-075C
Punta	D	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Sí	HTA0D01-075F
Punta	D	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	No	HTA0D01-075C
3xD	A	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Sí	HTA0A03-075F
3xD	A	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	No	HTA0A03-075C
3xD	B	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Sí	HTA0B03-075F
3xD	B	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	No	HTA0B03-075C
3xD	C	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Sí	HTA0C03-075F
3xD	C	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	No	HTA0C03-075C
3xD	D	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Sí	HTA0D03-075F
3xD	D	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	No	HTA0D03-075C
5xD	A	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Sí	HTA0A05-075F
5xD	A	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	No	HTA0A05-075C
5xD	B	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Sí	HTA0B05-075F
5xD	B	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	No	HTA0B05-075C
5xD	C	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Sí	HTA0C05-075F
5xD	C	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	No	HTA0C05-075C
5xD	D	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Sí	HTA0D05-075F
5xD	D	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	No	HTA0D05-075C
7xD	A	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Sí	HTA0A07-075F
7xD	A	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	No	HTA0A07-075C
7xD	B	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Sí	HTA0B07-075F
7xD	B	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	No	HTA0B07-075C
7xD	C	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Sí	HTA0C07-075F
7xD	C	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	No	HTA0C07-075C
7xD	D	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Sí	HTA0D07-075F
7xD	D	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	No	HTA0D07-075C

Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 0							Torque de ajuste admisible*	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)							
0A	0.4999" - 0.6946"	12.70 mm - 17.64 mm	A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0B	0.5510" - 0.6946"	14.00 mm - 17.64 mm		72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0C	0.5936" - 0.6946"	15.08 mm - 17.64 mm							
0D	0.6495" - 0.6946"	16.50 mm - 17.64 mm							

*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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



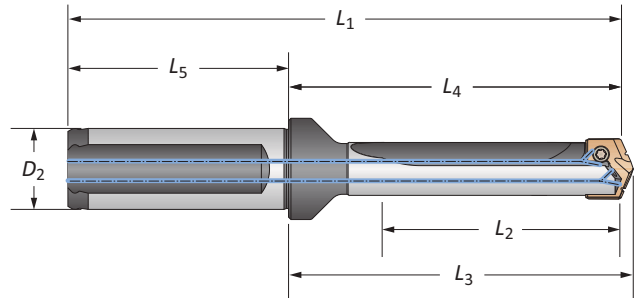
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 0 Imperial | Rango de diámetro: 0.4999" - 0.6946"



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
10xD	A	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Sí	HTA0A10-075F
10xD	A	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	No	HTA0A10-075C
10xD	B	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Sí	HTA0B10-075F
10xD	B	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	No	HTA0B10-075C
10xD	C	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Sí	HTA0C10-075F
10xD	C	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	No	HTA0C10-075C
10xD	D	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Sí	HTA0D10-075F
10xD	D	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	No	HTA0D10-075C
12xD	A	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Sí	HTA0A12-075F
12xD	A	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	No	HTA0A12-075C
12xD	B	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Sí	HTA0B12-075F
12xD	B	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	No	HTA0B12-075C
12xD	C	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Sí	HTA0C12-075F
12xD	C	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	No	HTA0C12-075C
12xD	D	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Sí	HTA0D12-075F
12xD	D	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	No	HTA0D12-075C
15xD	A	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Sí	HTA0A15-075F
15xD	A	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	No	HTA0A15-075C
15xD	B	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Sí	HTA0B15-075F
15xD	B	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	No	HTA0B15-075C
15xD	C	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Sí	HTA0C15-075F
15xD	C	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	No	HTA0C15-075C
15xD	D	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Sí	HTA0D15-075F
15xD	D	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	No	HTA0D15-075C

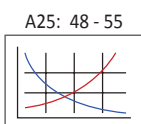
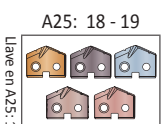
i

Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 0							Torque de ajuste admisible*	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)							
0A	0.4999" - 0.6946"	12.70 mm - 17.64 mm	A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0B	0.5510" - 0.6946"	14.00 mm - 17.64 mm		72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0C	0.5936" - 0.6946"	15.08 mm - 17.64 mm							
0D	0.6495" - 0.6946"	16.50 mm - 17.64 mm							

*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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



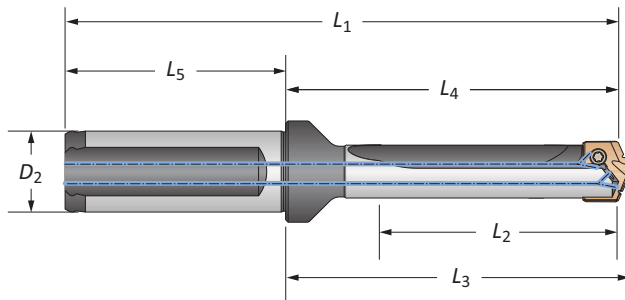
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 0 Métrico | Rango de diámetro: 12.70 mm - 17.64 mm



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
Punta	A	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Sí	HTA0A01-20FM
Punta	A	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	No	HTA0A01-20CM
Punta	B	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Sí	HTA0B01-20FM
Punta	B	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	No	HTA0B01-20CM
Punta	C	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Sí	HTA0C01-20FM
Punta	C	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	No	HTA0C01-20CM
Punta	D	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Sí	HTA0D01-20FM
Punta	D	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	No	HTA0D01-20CM
3xD	A	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Sí	HTA0A03-20FM
3xD	A	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	No	HTA0A03-20CM
3xD	B	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Sí	HTA0B03-20FM
3xD	B	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	No	HTA0B03-20CM
3xD	C	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Sí	HTA0C03-20FM
3xD	C	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	No	HTA0C03-20CM
3xD	D	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Sí	HTA0D03-20FM
3xD	D	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	No	HTA0D03-20CM
5xD	A	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Sí	HTA0A05-20FM
5xD	A	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	No	HTA0A05-20CM
5xD	B	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Sí	HTA0B05-20FM
5xD	B	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	No	HTA0B05-20CM
5xD	C	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Sí	HTA0C05-20FM
5xD	C	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	No	HTA0C05-20CM
5xD	D	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Sí	HTA0D05-20FM
5xD	D	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	No	HTA0D05-20CM
7xD	A	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Sí	HTA0A07-20FM
7xD	A	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	No	HTA0A07-20CM
7xD	B	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Sí	HTA0B07-20FM
7xD	B	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	No	HTA0B07-20CM
7xD	C	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Sí	HTA0C07-20FM
7xD	C	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	No	HTA0C07-20CM
7xD	D	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Sí	HTA0D07-20FM
7xD	D	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	No	HTA0D07-20CM

Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 0	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
0A	0.4999" - 0.6946"	12.70 mm - 17.64 mm
0B	0.5510" - 0.6946"	14.00 mm - 17.64 mm
0C	0.5936" - 0.6946"	15.08 mm - 17.64 mm
0D	0.6495" - 0.6946"	16.50 mm - 17.64 mm

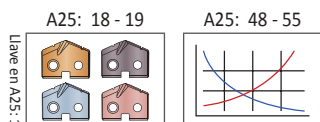
Tornillos para inserto		Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

*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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.

ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



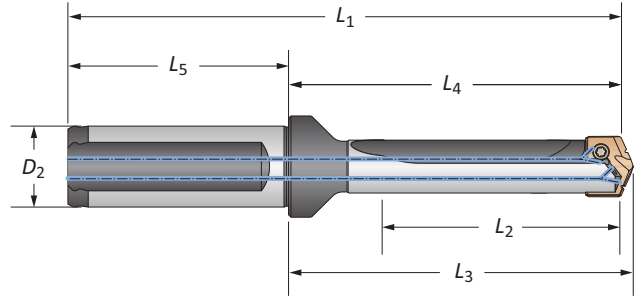
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 0 Métrico | Rango de diámetro: 12.70 mm - 17.64 mm



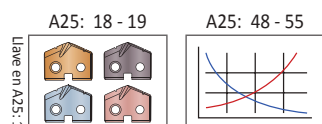
Cuerpo						Zanco				
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	No. de parte	
m	10xD	A	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Sí	HTA0A10-20FM
	10xD	A	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	No	HTA0A10-20CM
	10xD	B	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Sí	HTA0B10-20FM
	10xD	B	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	No	HTA0B10-20CM
	10xD	C	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Sí	HTA0C10-20FM
	10xD	C	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	No	HTA0C10-20CM
	10xD	D	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Sí	HTA0D10-20FM
	10xD	D	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	No	HTA0D10-20CM
	12xD	A	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Sí	HTA0A12-20FM
	12xD	A	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	No	HTA0A12-20CM
	12xD	B	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Sí	HTA0B12-20FM
	12xD	B	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	No	HTA0B12-20CM
	12xD	C	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Sí	HTA0C12-20FM
	12xD	C	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	No	HTA0C12-20CM
	12xD	D	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Sí	HTA0D12-20FM
	12xD	D	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	No	HTA0D12-20CM
	15xD	A	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Sí	HTA0A15-20FM
	15xD	A	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	No	HTA0A15-20CM
	15xD	B	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Sí	HTA0B15-20FM
	15xD	B	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	No	HTA0B15-20CM
	15xD	C	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Sí	HTA0C15-20FM
	15xD	C	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	No	HTA0C15-20CM
	15xD	D	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Sí	HTA0D15-20FM
	15xD	D	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	No	HTA0D15-20CM

Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 0							Torque de ajuste admisible*
	Imperial (inch)	Métrico (mm)						
0A	0.4999" - 0.6946"	12.70 mm - 17.64 mm	Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
0B	0.5510" - 0.6946"	14.00 mm - 17.64 mm						
0C	0.5936" - 0.6946"	15.08 mm - 17.64 mm						
0D	0.6495" - 0.6946"	16.50 mm - 17.64 mm						
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)		
C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



i = Imperial (pulgadas)

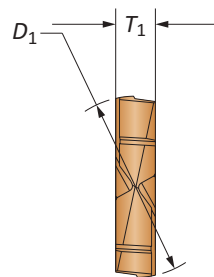
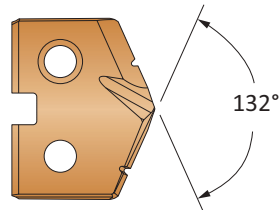
m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.



Insertos de broca T-A Pro

Serie 1 | Rango de diámetro: 0.6947" - 0.9596" (17.65 mm - 24.37 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
1-A		0.6969	17.70	5/32	TAP1-17.70	TAK1-17.70	TAN1-17.70	TAM1-17.70	TAX1-17.70
1-A		0.7008	17.80	5/32	TAP1-17.80	TAK1-17.80	TAN1-17.80	TAM1-17.80	TAX1-17.80
1-A	45/64	0.7031	17.86	5/32	TAP1-17.86	TAK1-17.86	TAN1-17.86	TAM1-17.86	TAX1-17.86
1-A		0.7047	17.90	5/32	TAP1-17.90	TAK1-17.90	TAN1-17.90	TAM1-17.90	TAX1-17.90
1-A		0.7087	18.00	5/32	TAP1-18.00	TAK1-18.00	TAN1-18.00	TAM1-18.00	TAX1-18.00
1-A		0.7126	18.10	5/32	TAP1-18.10	TAK1-18.10	TAN1-18.10	TAM1-18.10	TAX1-18.10
1-A		0.7165	18.20	5/32	TAP1-18.20	TAK1-18.20	TAN1-18.20	TAM1-18.20	TAX1-18.20
1-A	23/32	0.7189	18.26	5/32	TAP1-18.26	TAK1-18.26	TAN1-18.26	TAM1-18.26	TAX1-18.26
1-A		0.7205	18.30	5/32	TAP1-18.30	TAK1-18.30	TAN1-18.30	TAM1-18.30	TAX1-18.30
1-A		0.7244	18.40	5/32	TAP1-18.40	TAK1-18.40	TAN1-18.40	TAM1-18.40	TAX1-18.40
1-A		0.7283	18.50	5/32	TAP1-18.50	TAK1-18.50	TAN1-18.50	TAM1-18.50	TAX1-18.50
1-A		0.7323	18.60	5/32	TAP1-18.60	TAK1-18.60	TAN1-18.60	TAM1-18.60	TAX1-18.60
1-A	47/64	0.7343	18.65	5/32	TAP1-18.65	TAK1-18.65	TAN1-18.65	TAM1-18.65	TAX1-18.65
1-A		0.7362	18.70	5/32	TAP1-18.70	TAK1-18.70	TAN1-18.70	TAM1-18.70	TAX1-18.70
1-A		0.7402	18.80	5/32	TAP1-18.80	TAK1-18.80	TAN1-18.80	TAM1-18.80	TAX1-18.80
1-A		0.7441	18.90	5/32	TAP1-18.90	TAK1-18.90	TAN1-18.90	TAM1-18.90	TAX1-18.90
1-A		0.7480	19.00	5/32	TAP1-19.00	TAK1-19.00	TAN1-19.00	TAM1-19.00	TAX1-19.00

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



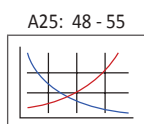
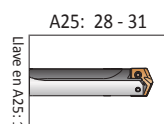
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C



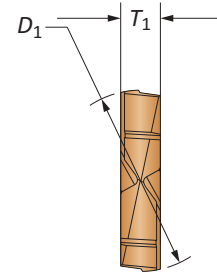
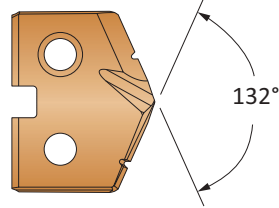
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Insertos de broca T-A Pro

Serie 1 | Rango de diámetro: 0.6947" - 0.9596" (17.65 mm - 24.37 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
1-B	3/4	0.7500	19.05	5/32	TAP1-19.05	TAK1-19.05	TAN1-19.05	TAM1-19.05	TAX1-19.05
1-B		0.7520	19.10	5/32	TAP1-19.10	TAK1-19.10	TAN1-19.10	TAM1-19.10	TAX1-19.10
1-B		0.7559	19.20	5/32	TAP1-19.20	TAK1-19.20	TAN1-19.20	TAM1-19.20	TAX1-19.20
1-B		0.7579	19.25	5/32	TAP1-19.25	TAK1-19.25	TAN1-19.25	TAM1-19.25	TAX1-19.25
1-B		0.7598	19.30	5/32	TAP1-19.30	TAK1-19.30	TAN1-19.30	TAM1-19.30	TAX1-19.30
1-B		0.7638	19.40	5/32	TAP1-19.40	TAK1-19.40	TAN1-19.40	TAM1-19.40	TAX1-19.40
1-B	49/64	0.7657	19.45	5/32	TAP1-19.45	TAK1-19.45	TAN1-19.45	TAM1-19.45	TAX1-19.45
1-B		0.7677	19.50	5/32	TAP1-19.50	TAK1-19.50	TAN1-19.50	TAM1-19.50	TAX1-19.50
1-B		0.7717	19.60	5/32	TAP1-19.60	TAK1-19.60	TAN1-19.60	TAM1-19.60	TAX1-19.60
1-B		0.7756	19.70	5/32	TAP1-19.70	TAK1-19.70	TAN1-19.70	TAM1-19.70	TAX1-19.70
1-B		0.7795	19.80	5/32	TAP1-19.80	TAK1-19.80	TAN1-19.80	TAM1-19.80	TAX1-19.80
1-B	25/32	0.7811	19.84	5/32	TAP1-19.84	TAK1-19.84	TAN1-19.84	TAM1-19.84	TAX1-19.84
1-B		0.7835	19.90	5/32	TAP1-19.90	TAK1-19.90	TAN1-19.90	TAM1-19.90	TAX1-19.90
1-B		0.7874	20.00	5/32	TAP1-20.00	TAK1-20.00	TAN1-20.00	TAM1-20.00	TAX1-20.00
1-B		0.7913	20.10	5/32	TAP1-20.10	TAK1-20.10	TAN1-20.10	TAM1-20.10	TAX1-20.10
1-B		0.7953	20.20	5/32	TAP1-20.20	TAK1-20.20	TAN1-20.20	TAM1-20.20	TAX1-20.20
1-B	51/64	0.7969	20.24	5/32	TAP1-20.24	TAK1-20.24	TAN1-20.24	TAM1-20.24	TAX1-20.24
1-B		0.7992	20.30	5/32	TAP1-20.30	TAK1-20.30	TAN1-20.30	TAM1-20.30	TAX1-20.30
1-B		0.8031	20.40	5/32	TAP1-20.40	TAK1-20.40	TAN1-20.40	TAM1-20.40	TAX1-20.40
1-B		0.8071	20.50	5/32	TAP1-20.50	TAK1-20.50	TAN1-20.50	TAM1-20.50	TAX1-20.50

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



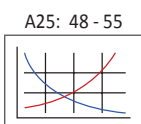
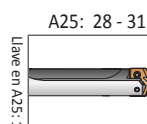
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C



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

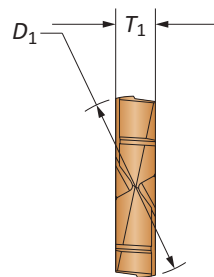
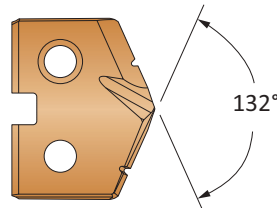
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16



Insertos de broca T-A Pro

Serie 1 | Rango de diámetro: 0.6947" - 0.9596" (17.65 mm - 24.37 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁					
					No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
					P	K	N	M	X
1-C		0.8110	20.60	5/32	TAP1-20.60	TAK1-20.60	TAN1-20.60	TAM1-20.60	TAX1-20.60
1-C	13/16	0.8126	20.64	5/32	TAP1-20.64	TAK1-20.64	TAN1-20.64	TAM1-20.64	TAX1-20.64
1-C		0.8150	20.70	5/32	TAP1-20.70	TAK1-20.70	TAN1-20.70	TAM1-20.70	TAX1-20.70
1-C		0.8189	20.80	5/32	TAP1-20.80	TAK1-20.80	TAN1-20.80	TAM1-20.80	TAX1-20.80
1-C		0.8228	20.90	5/32	TAP1-20.90	TAK1-20.90	TAN1-20.90	TAM1-20.90	TAX1-20.90
1-C		0.8268	21.00	5/32	TAP1-21.00	TAK1-21.00	TAN1-21.00	TAM1-21.00	TAX1-21.00
1-C		0.8307	21.10	5/32	TAP1-21.10	TAK1-21.10	TAN1-21.10	TAM1-21.10	TAX1-21.10
1-C		0.8346	21.20	5/32	TAP1-21.20	TAK1-21.20	TAN1-21.20	TAM1-21.20	TAX1-21.20
1-C		0.8386	21.30	5/32	TAP1-21.30	TAK1-21.30	TAN1-21.30	TAM1-21.30	TAX1-21.30
1-C		0.8425	21.40	5/32	TAP1-21.40	TAK1-21.40	TAN1-21.40	TAM1-21.40	TAX1-21.40
1-C	27/32	0.8437	21.43	5/32	TAP1-21.43	TAK1-21.43	TAN1-21.43	TAM1-21.43	TAX1-21.43
1-C		0.8465	21.50	5/32	TAP1-21.50	TAK1-21.50	TAN1-21.50	TAM1-21.50	TAX1-21.50
1-C		0.8504	21.60	5/32	TAP1-21.60	TAK1-21.60	TAN1-21.60	TAM1-21.60	TAX1-21.60
1-C		0.8543	21.70	5/32	TAP1-21.70	TAK1-21.70	TAN1-21.70	TAM1-21.70	TAX1-21.70
1-C		0.8583	21.80	5/32	TAP1-21.80	TAK1-21.80	TAN1-21.80	TAM1-21.80	TAX1-21.80
1-C	55/64	0.8594	21.83	5/32	TAP1-21.83	TAK1-21.83	TAN1-21.83	TAM1-21.83	TAX1-21.83
1-C		0.8622	21.90	5/32	TAP1-21.90	TAK1-21.90	TAN1-21.90	TAM1-21.90	TAX1-21.90
1-C		0.8661	22.00	5/32	TAP1-22.00	TAK1-22.00	TAN1-22.00	TAM1-22.00	TAX1-22.00
1-C		0.8701	22.10	5/32	TAP1-22.10	TAK1-22.10	TAN1-22.10	TAM1-22.10	TAX1-22.10
1-C		0.8740	22.20	5/32	TAP1-22.20	TAK1-22.20	TAN1-22.20	TAM1-22.20	TAX1-22.20
1-C	7/8	0.8752	22.23	5/32	TAP1-22.23	TAK1-22.23	TAN1-22.23	TAM1-22.23	TAX1-22.23
1-C		0.8780	22.30	5/32	TAP1-22.30	TAK1-22.30	TAN1-22.30	TAM1-22.30	TAX1-22.30
1-C		0.8819	22.40	5/32	TAP1-22.40	TAK1-22.40	TAN1-22.40	TAM1-22.40	TAX1-22.40
1-C		0.8858	22.50	5/32	TAP1-22.50	TAK1-22.50	TAN1-22.50	TAM1-22.50	TAX1-22.50
1-C	57/64	0.8906	22.62	5/32	TAP1-22.62	TAK1-22.62	TAN1-22.62	TAM1-22.62	TAX1-22.62
1-C		0.8937	22.70	5/32	TAP1-22.70	TAK1-22.70	TAN1-22.70	TAM1-22.70	TAX1-22.70
1-C		0.8976	22.80	5/32	TAP1-22.80	TAK1-22.80	TAN1-22.80	TAM1-22.80	TAX1-22.80

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



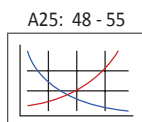
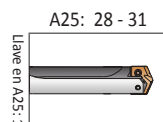
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C



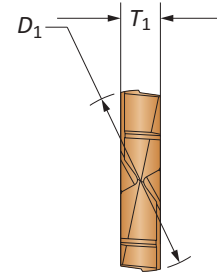
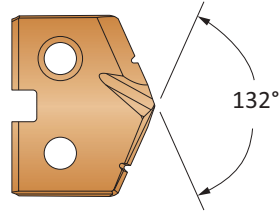
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Insertos de broca T-A Pro

Serie 1 | Rango de diámetro: 0.6947" - 0.9596" (17.65 mm - 24.37 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D_1 pulgada	D_1 mm	T_1					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
1-D		0.9016	22.90	5/32	TAP1-22.90	TAK1-22.90	TAN1-22.90	TAM1-22.90	TAX1-22.90
1-D		0.9055	23.00	5/32	TAP1-23.00	TAK1-23.00	TAN1-23.00	TAM1-23.00	TAX1-23.00
1-D	29/32	0.9063	23.02	5/32	TAP1-23.02	TAK1-23.02	TAN1-23.02	TAM1-23.02	TAX1-23.02
1-D		0.9094	23.10	5/32	TAP1-23.10	TAK1-23.10	TAN1-23.10	TAM1-23.10	TAX1-23.10
1-D		0.9134	23.20	5/32	TAP1-23.20	TAK1-23.20	TAN1-23.20	TAM1-23.20	TAX1-23.20
1-D		0.9173	23.30	5/32	TAP1-23.30	TAK1-23.30	TAN1-23.30	TAM1-23.30	TAX1-23.30
1-D	59/64	0.9220	23.42	5/32	TAP1-23.42	TAK1-23.42	TAN1-23.42	TAM1-23.42	TAX1-23.42
1-D		0.9252	23.50	5/32	TAP1-23.50	TAK1-23.50	TAN1-23.50	TAM1-23.50	TAX1-23.50
1-D		0.9291	23.60	5/32	TAP1-23.60	TAK1-23.60	TAN1-23.60	TAM1-23.60	TAX1-23.60
1-D		0.9331	23.70	5/32	TAP1-23.70	TAK1-23.70	TAN1-23.70	TAM1-23.70	TAX1-23.70
1-D	15/16	0.9374	23.81	5/32	TAP1-23.81	TAK1-23.81	TAN1-23.81	TAM1-23.81	TAX1-23.81
1-D		0.9409	23.90	5/32	TAP1-23.90	TAK1-23.90	TAN1-23.90	TAM1-23.90	TAX1-23.90
1-D		0.9449	24.00	5/32	TAP1-24.00	TAK1-24.00	TAN1-24.00	TAM1-24.00	TAX1-24.00
1-D		0.9488	24.10	5/32	TAP1-24.10	TAK1-24.10	TAN1-24.10	TAM1-24.10	TAX1-24.10
1-D		0.9528	24.20	5/32	TAP1-24.20	TAK1-24.20	TAN1-24.20	TAM1-24.20	TAX1-24.20
1-D		0.9567	24.30	5/32	TAP1-24.30	TAK1-24.30	TAN1-24.30	TAM1-24.30	TAX1-24.30

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



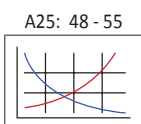
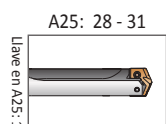
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C



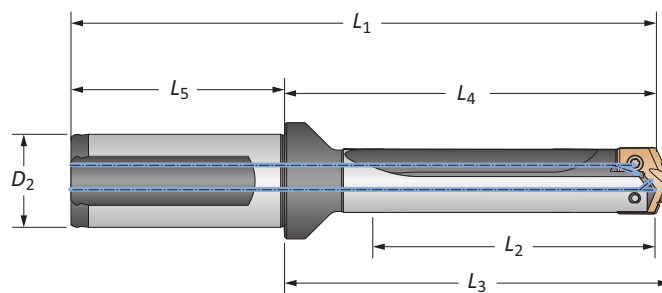
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 1 Imperial | Rango de diámetro: 0.6947" - 0.9596"



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
Punta	A	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Sí	HTA1A01-100F
Punta	A	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	No	HTA1A01-100C
Punta	B	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Sí	HTA1B01-100F
Punta	B	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	No	HTA1B01-100C
Punta	C	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Sí	HTA1C01-100F
Punta	C	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	No	HTA1C01-100C
Punta	D	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Sí	HTA1D01-100F
Punta	D	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	No	HTA1D01-100C
3xD	A	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Sí	HTA1A03-100F
3xD	A	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	No	HTA1A03-100C
3xD	B	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Sí	HTA1B03-100F
3xD	B	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	No	HTA1B03-100C
3xD	C	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Sí	HTA1C03-100F
3xD	C	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	No	HTA1C03-100C
3xD	D	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Sí	HTA1D03-100F
3xD	D	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	No	HTA1D03-100C
5xD	A	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Sí	HTA1A05-100F
5xD	A	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	No	HTA1A05-100C
5xD	B	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Sí	HTA1B05-100F
5xD	B	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	No	HTA1B05-100C
5xD	C	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Sí	HTA1C05-100F
5xD	C	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	No	HTA1C05-100C
5xD	D	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Sí	HTA1D05-100F
5xD	D	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	No	HTA1D05-100C
7xD	A	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Sí	HTA1A07-100F
7xD	A	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	No	HTA1A07-100C
7xD	B	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Sí	HTA1B07-100F
7xD	B	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	No	HTA1B07-100C
7xD	C	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Sí	HTA1C07-100F
7xD	C	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	No	HTA1C07-100C
7xD	D	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Sí	HTA1D07-100F
7xD	D	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	No	HTA1D07-100C

Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 1		Tornillos para inserto		Tornillos con sello de nylon		Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
Imperial (inch)	Métrico (mm)									
1A	0.6947" - 0.9596"	17.65 mm - 24.37 mm								
1B	0.7499" - 0.9596"	19.05 mm - 24.37 mm								
1C	0.8109" - 0.9596"	20.60 mm - 24.37 mm								
1D	0.9014" - 0.9596"	22.90 mm - 24.37 mm								
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9		8IP-9TL		8IP-9B		27.0 in-lbs (305 N-cm)	
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9		8IP-9TL		8IP-9B		27.0 in-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.

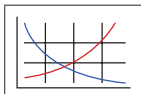
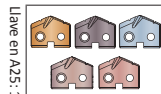
⚠ ADVERTENCIA

Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.

ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com

A25: 24 - 27

A25: 48 - 55



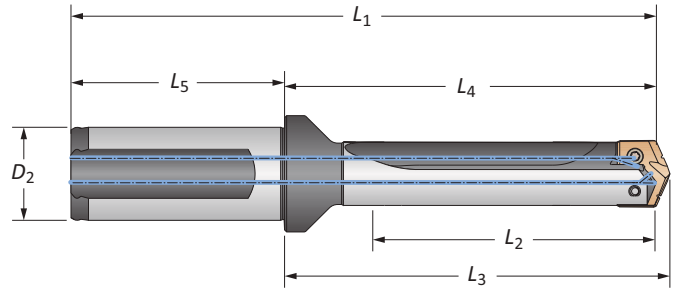
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 1 Imperial | Rango de diámetro: 0.6947" - 0.9596"



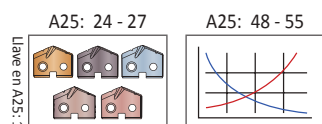
Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁		D ₂	Plano	
10xD	A	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Sí	HTA1A10-100F
10xD	A	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	No	HTA1A10-100C
10xD	B	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Sí	HTA1B10-100F
10xD	B	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	No	HTA1B10-100C
10xD	C	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Sí	HTA1C10-100F
10xD	C	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	No	HTA1C10-100C
10xD	D	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Sí	HTA1D10-100F
10xD	D	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	No	HTA1D10-100C
12xD	A	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Sí	HTA1A12-100F
12xD	A	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	No	HTA1A12-100C
12xD	B	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Sí	HTA1B12-100F
12xD	B	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	No	HTA1B12-100C
12xD	C	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Sí	HTA1C12-100F
12xD	C	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	No	HTA1C12-100C
12xD	D	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Sí	HTA1D12-100F
12xD	D	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	No	HTA1D12-100C
15xD	A	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Sí	HTA1A15-100F
15xD	A	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	No	HTA1A15-100C
15xD	B	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Sí	HTA1B15-100F
15xD	B	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	No	HTA1B15-100C
15xD	C	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Sí	HTA1C15-100F
15xD	C	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	No	HTA1C15-100C
15xD	D	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Sí	HTA1D15-100F
15xD	D	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	No	HTA1D15-100C

Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 1							Torque de ajuste admisible*	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)							
1A	0.6947" - 0.9596"	17.65 mm - 24.37 mm	A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1B	0.7499" - 0.9596"	19.05 mm - 24.37 mm							
1C	0.8109" - 0.9596"	20.60 mm - 24.37 mm							
1D	0.9014" - 0.9596"	22.90 mm - 24.37 mm							
			C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



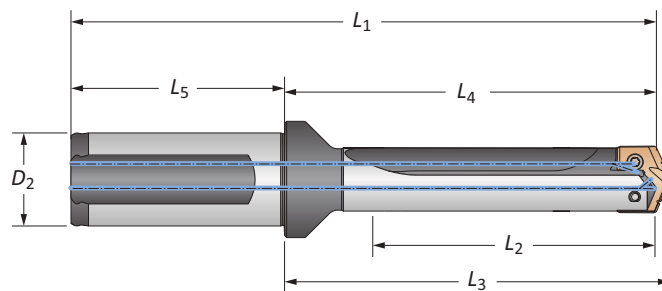
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 1 Métrico | Rango de diámetro: 17.65 mm - 24.37 mm



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
Punta	A	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Sí	HTA1A01-25FM
Punta	A	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	No	HTA1A01-25CM
Punta	B	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Sí	HTA1B01-25FM
Punta	B	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	No	HTA1B01-25CM
Punta	C	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Sí	HTA1C01-25FM
Punta	C	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	No	HTA1C01-25CM
Punta	D	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Sí	HTA1D01-25FM
Punta	D	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	No	HTA1D01-25CM
3xD	A	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Sí	HTA1A03-25FM
3xD	A	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	No	HTA1A03-25CM
3xD	B	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Sí	HTA1B03-25FM
3xD	B	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	No	HTA1B03-25CM
3xD	C	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Sí	HTA1C03-25FM
3xD	C	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	No	HTA1C03-25CM
3xD	D	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Sí	HTA1D03-25FM
3xD	D	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	No	HTA1D03-25CM
5xD	A	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Sí	HTA1A05-25FM
5xD	A	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	No	HTA1A05-25CM
5xD	B	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Sí	HTA1B05-25FM
5xD	B	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	No	HTA1B05-25CM
5xD	C	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Sí	HTA1C05-25FM
5xD	C	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	No	HTA1C05-25CM
5xD	D	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Sí	HTA1D05-25FM
5xD	D	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	No	HTA1D05-25CM
7xD	A	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Sí	HTA1A07-25FM
7xD	A	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	No	HTA1A07-25CM
7xD	B	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Sí	HTA1B07-25FM
7xD	B	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	No	HTA1B07-25CM
7xD	C	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Sí	HTA1C07-25FM
7xD	C	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	No	HTA1C07-25CM
7xD	D	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Sí	HTA1D07-25FM
7xD	D	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	No	HTA1D07-25CM

Accesorios de conexión

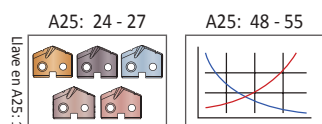
Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 1		Tornillos para inserto		Tornillos con sello de nylon		Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*
	Imperial (inch)	Métrico (mm)								
1A	0.6947" - 0.9596"	17.65 mm - 24.37 mm								
1B	0.7499" - 0.9596"	19.05 mm - 24.37 mm								
1C	0.8109" - 0.9596"	20.60 mm - 24.37 mm								
1D	0.9014" - 0.9596"	22.90 mm - 24.37 mm								
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)				
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.

ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



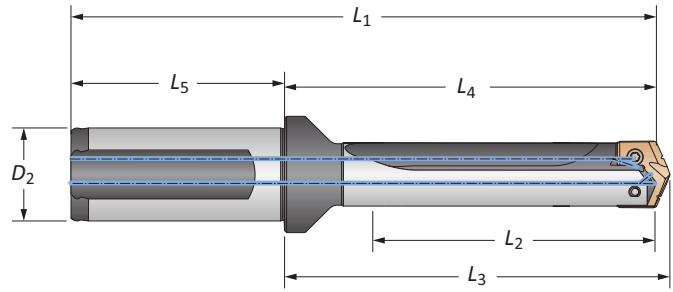
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 1 Métrico | Rango de diámetro: 17.65 mm - 24.37 mm



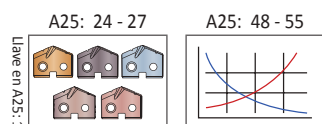
Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
10xD	A	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Sí	HTA1A10-25FM
10xD	A	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	No	HTA1A10-25CM
10xD	B	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Sí	HTA1B10-25FM
10xD	B	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	No	HTA1B10-25CM
10xD	C	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Sí	HTA1C10-25FM
10xD	C	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	No	HTA1C10-25CM
10xD	D	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Sí	HTA1D10-25FM
10xD	D	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	No	HTA1D10-25CM
12xD	A	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Sí	HTA1A12-25FM
12xD	A	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	No	HTA1A12-25CM
12xD	B	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Sí	HTA1B12-25FM
12xD	B	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	No	HTA1B12-25CM
12xD	C	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Sí	HTA1C12-25FM
12xD	C	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	No	HTA1C12-25CM
12xD	D	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Sí	HTA1D12-25FM
12xD	D	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	No	HTA1D12-25CM
15xD	A	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Sí	HTA1A15-25FM
15xD	A	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	No	HTA1A15-25CM
15xD	B	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Sí	HTA1B15-25FM
15xD	B	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	No	HTA1B15-25CM
15xD	C	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Sí	HTA1C15-25FM
15xD	C	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	No	HTA1C15-25CM
15xD	D	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Sí	HTA1D15-25FM
15xD	D	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	No	HTA1D15-25CM

Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 1		 Tornillos para inserto	 Tornillos con sello de nylon	 Desarma- dor	 Desarmador con Torquímetro	 Consejos de reemplazo	Torque de ajuste admisible*	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)							
1A	0.6947" - 0.9596"	17.65 mm - 24.37 mm	A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1B	0.7499" - 0.9596"	19.05 mm - 24.37 mm	C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1C	0.8109" - 0.9596"	20.60 mm - 24.37 mm							
1D	0.9014" - 0.9596"	22.90 mm - 24.37 mm							

*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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



ⓘ = Imperial (pulgadas)

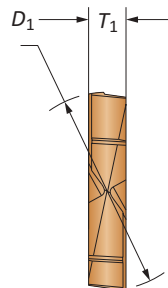
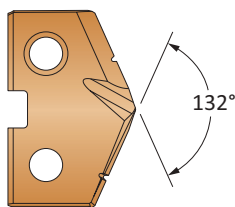
Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.



Insertos de broca T-A Pro

Serie 2 | Rango de diámetro: 0.9597" - 1.3797" (24.38 mm - 35.04 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D_1 pulgada	D_1 mm	T_1					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
2-A		0.9606	24.40	3/16	TAP2-24.40	TAK2-24.40	TAN2-24.40	TAM2-24.40	TAX2-24.40
2-A		0.9646	24.50	3/16	TAP2-24.50	TAK2-24.50	TAN2-24.50	TAM2-24.50	TAX2-24.50
2-A	31/32	0.9689	24.61	3/16	TAP2-24.61	TAK2-24.61	TAN2-24.61	TAM2-24.61	TAX2-24.61
2-A		0.9724	24.70	3/16	TAP2-24.70	TAK2-24.70	TAN2-24.70	TAM2-24.70	TAX2-24.70
2-A		0.9764	24.80	3/16	TAP2-24.80	TAK2-24.80	TAN2-24.80	TAM2-24.80	TAX2-24.80
2-A		0.9803	24.90	3/16	TAP2-24.90	TAK2-24.90	TAN2-24.90	TAM2-24.90	TAX2-24.90
2-A	63/64	0.9843	25.00	3/16	TAP2-25.00	TAK2-25.00	TAN2-25.00	TAM2-25.00	TAX2-25.00
2-A		0.9882	25.10	3/16	TAP2-25.10	TAK2-25.10	TAN2-25.10	TAM2-25.10	TAX2-25.10
2-A		0.9921	25.20	3/16	TAP2-25.20	TAK2-25.20	TAN2-25.20	TAM2-25.20	TAX2-25.20
2-A		0.9961	25.30	3/16	TAP2-25.30	TAK2-25.30	TAN2-25.30	TAM2-25.30	TAX2-25.30

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



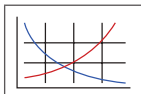
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C

A25: 36 - 39

A25: 48 - 55



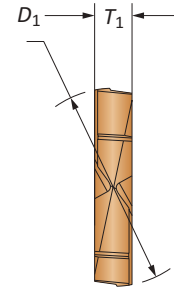
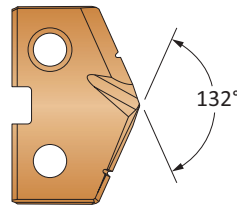
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

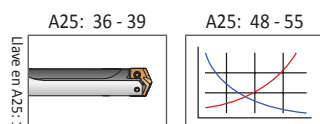
Insertos de broca T-A Pro

Serie 2 | Rango de diámetro: 0.9597" - 1.3797" (24.38 mm - 35.04 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D_1 pulgada	D_1 mm	T_1					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
2-B	1	1.0000	25.40	3/16	TAP2-25.40	TAK2-25.40	TAN2-25.40	TAM2-25.40	TAX2-25.40
2-B		1.0039	25.50	3/16	TAP2-25.50	TAK2-25.50	TAN2-25.50	TAM2-25.50	TAX2-25.50
2-B		1.0079	25.60	3/16	TAP2-25.60	TAK2-25.60	TAN2-25.60	TAM2-25.60	TAX2-25.60
2-B		1.0118	25.70	3/16	TAP2-25.70	TAK2-25.70	TAN2-25.70	TAM2-25.70	TAX2-25.70
2-B		1.0150	25.78	3/16	TAP2-25.78	TAK2-25.78	TAN2-25.78	TAM2-25.78	TAX2-25.78
2-B		1.0197	25.90	3/16	TAP2-25.90	TAK2-25.90	TAN2-25.90	TAM2-25.90	TAX2-25.90
2-B		1.0236	26.00	3/16	TAP2-26.00	TAK2-26.00	TAN2-26.00	TAM2-26.00	TAX2-26.00
2-B		1.0276	26.10	3/16	TAP2-26.10	TAK2-26.10	TAN2-26.10	TAM2-26.10	TAX2-26.10
2-B	1-1/32	1.0315	26.20	3/16	TAP2-26.20	TAK2-26.20	TAN2-26.20	TAM2-26.20	TAX2-26.20
2-B		1.0354	26.30	3/16	TAP2-26.30	TAK2-26.30	TAN2-26.30	TAM2-26.30	TAX2-26.30
2-B		1.0394	26.40	3/16	TAP2-26.40	TAK2-26.40	TAN2-26.40	TAM2-26.40	TAX2-26.40
2-B		1.0433	26.50	3/16	TAP2-26.50	TAK2-26.50	TAN2-26.50	TAM2-26.50	TAX2-26.50
2-B		1.0461	26.57	3/16	TAP2-26.57	TAK2-26.57	TAN2-26.57	TAM2-26.57	TAX2-26.57
2-B	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	TAP2-26.59	TAK2-26.59	TAN2-26.59	TAM2-26.59	TAX2-26.59
2-B		1.0472	26.60	3/16	TAP2-26.60	TAK2-26.60	TAN2-26.60	TAM2-26.60	TAX2-26.60
2-B		1.0512	26.70	3/16	TAP2-26.70	TAK2-26.70	TAN2-26.70	TAM2-26.70	TAX2-26.70
2-B		1.0551	26.80	3/16	TAP2-26.80	TAK2-26.80	TAN2-26.80	TAM2-26.80	TAX2-26.80
2-B		1.0591	26.90	3/16	TAP2-26.90	TAK2-26.90	TAN2-26.90	TAM2-26.90	TAX2-26.90
2-B	1-1/16	1.0626	26.99	3/16	TAP2-26.99	TAK2-26.99	TAN2-26.99	TAM2-26.99	TAX2-26.99
2-B		1.0630	27.00	3/16	TAP2-27.00	TAK2-27.00	TAN2-27.00	TAM2-27.00	TAX2-27.00
2-B		1.0669	27.10	3/16	TAP2-27.10	TAK2-27.10	TAN2-27.10	TAM2-27.10	TAX2-27.10
2-B		1.0709	27.20	3/16	TAP2-27.20	TAK2-27.20	TAN2-27.20	TAM2-27.20	TAX2-27.20
2-B		1.0748	27.30	3/16	TAP2-27.30	TAK2-27.30	TAN2-27.30	TAM2-27.30	TAX2-27.30
2-B		1.0787	27.40	3/16	TAP2-27.40	TAK2-27.40	TAN2-27.40	TAM2-27.40	TAX2-27.40
2-B		1.0827	27.50	3/16	TAP2-27.50	TAK2-27.50	TAN2-27.50	TAM2-27.50	TAX2-27.50
2-B		1.0866	27.60	3/16	TAP2-27.60	TAK2-27.60	TAN2-27.60	TAM2-27.60	TAX2-27.60
2-B		1.0906	27.70	3/16	TAP2-27.70	TAK2-27.70	TAN2-27.70	TAM2-27.70	TAX2-27.70
2-B	1-3/32	1.0937	27.78	3/16	TAP2-27.78	TAK2-27.78	TAN2-27.78	TAM2-27.78	TAX2-27.78
2-B		1.0984	27.90	3/16	TAP2-27.90	TAK2-27.90	TAN2-27.90	TAM2-27.90	TAX2-27.90
2-B		1.1024	28.00	3/16	TAP2-28.00	TAK2-28.00	TAN2-28.00	TAM2-28.00	TAX2-28.00
2-B		1.1063	28.10	3/16	TAP2-28.10	TAK2-28.10	TAN2-28.10	TAM2-28.10	TAX2-28.10
2-B	1-7/64	1.1091	28.17	3/16	TAP2-28.17	TAK2-28.17	TAN2-28.17	TAM2-28.17	TAX2-28.17
2-B		1.1102	28.20	3/16	TAP2-28.20	TAK2-28.20	TAN2-28.20	TAM2-28.20	TAX2-28.20
2-B		1.1142	28.30	3/16	TAP2-28.30	TAK2-28.30	TAN2-28.30	TAM2-28.30	TAX2-28.30
2-B		1.1181	28.40	3/16	TAP2-28.40	TAK2-28.40	TAN2-28.40	TAM2-28.40	TAX2-28.40

Insertos vendidos en múltiplos de 2.



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

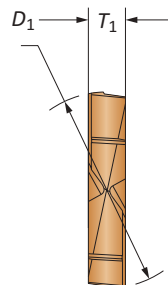
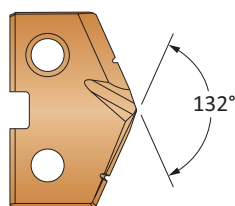
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16



Insertos de broca T-A Pro

Serie 2 | Rango de diámetro: 0.9597" - 1.3797" (24.38 mm - 35.04 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁					
					No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
					P	K	N	M	X
2-C		1.1220	28.50	3/16	TAP2-28.50	TAK2-28.50	TAN2-28.50	TAM2-28.50	TAX2-28.50
2-C	1-1/8	1.1252	28.58	3/16	TAP2-28.58	TAK2-28.58	TAN2-28.58	TAM2-28.58	TAX2-28.58
2-C		1.1299	28.70	3/16	TAP2-28.70	TAK2-28.70	TAN2-28.70	TAM2-28.70	TAX2-28.70
2-C		1.1339	28.80	3/16	TAP2-28.80	TAK2-28.80	TAN2-28.80	TAM2-28.80	TAX2-28.80
2-C		1.1378	28.90	3/16	TAP2-28.90	TAK2-28.90	TAN2-28.90	TAM2-28.90	TAX2-28.90
2-C		1.1417	29.00	3/16	TAP2-29.00	TAK2-29.00	TAN2-29.00	TAM2-29.00	TAX2-29.00
2-C		1.1457	29.10	3/16	TAP2-29.10	TAK2-29.10	TAN2-29.10	TAM2-29.10	TAX2-29.10
2-C		1.1496	29.20	3/16	TAP2-29.20	TAK2-29.20	TAN2-29.20	TAM2-29.20	TAX2-29.20
2-C		1.1535	29.30	3/16	TAP2-29.30	TAK2-29.30	TAN2-29.30	TAM2-29.30	TAX2-29.30
2-C	1-5/32	1.1563	29.37	3/16	TAP2-29.37	TAK2-29.37	TAN2-29.37	TAM2-29.37	TAX2-29.37
2-C		1.1575	29.40	3/16	TAP2-29.40	TAK2-29.40	TAN2-29.40	TAM2-29.40	TAX2-29.40
2-C		1.1614	29.50	3/16	TAP2-29.50	TAK2-29.50	TAN2-29.50	TAM2-29.50	TAX2-29.50
2-C		1.1654	29.60	3/16	TAP2-29.60	TAK2-29.60	TAN2-29.60	TAM2-29.60	TAX2-29.60
2-C		1.1693	29.70	3/16	TAP2-29.70	TAK2-29.70	TAN2-29.70	TAM2-29.70	TAX2-29.70
2-C		1.1732	29.80	3/16	TAP2-29.80	TAK2-29.80	TAN2-29.80	TAM2-29.80	TAX2-29.80
2-C		1.1772	29.90	3/16	TAP2-29.90	TAK2-29.90	TAN2-29.90	TAM2-29.90	TAX2-29.90
2-C		1.1811	30.00	3/16	TAP2-30.00	TAK2-30.00	TAN2-30.00	TAM2-30.00	TAX2-30.00
2-C		1.1850	30.10	3/16	TAP2-30.10	TAK2-30.10	TAN2-30.10	TAM2-30.10	TAX2-30.10
2-C	1-3/16	1.1874	30.16	3/16	TAP2-30.16	TAK2-30.16	TAN2-30.16	TAM2-30.16	TAX2-30.16
2-C		1.1890	30.20	3/16	TAP2-30.20	TAK2-30.20	TAN2-30.20	TAM2-30.20	TAX2-30.20
2-C		1.1929	30.30	3/16	TAP2-30.30	TAK2-30.30	TAN2-30.30	TAM2-30.30	TAX2-30.30
2-C		1.1969	30.40	3/16	TAP2-30.40	TAK2-30.40	TAN2-30.40	TAM2-30.40	TAX2-30.40
2-C		1.2008	30.50	3/16	TAP2-30.50	TAK2-30.50	TAN2-30.50	TAM2-30.50	TAX2-30.50
2-C		1.2047	30.60	3/16	TAP2-30.60	TAK2-30.60	TAN2-30.60	TAM2-30.60	TAX2-30.60
2-C		1.2087	30.70	3/16	TAP2-30.70	TAK2-30.70	TAN2-30.70	TAM2-30.70	TAX2-30.70
2-C		1.2126	30.80	3/16	TAP2-30.80	TAK2-30.80	TAN2-30.80	TAM2-30.80	TAX2-30.80
2-C		1.2165	30.90	3/16	TAP2-30.90	TAK2-30.90	TAN2-30.90	TAM2-30.90	TAX2-30.90
2-C	1-7/32	1.2189	30.96	3/16	TAP2-30.96	TAK2-30.96	TAN2-30.96	TAM2-30.96	TAX2-30.96
2-C		1.2205	31.00	3/16	TAP2-31.00	TAK2-31.00	TAN2-31.00	TAM2-31.00	TAX2-31.00
2-C		1.2244	31.10	3/16	TAP2-31.10	TAK2-31.10	TAN2-31.10	TAM2-31.10	TAX2-31.10
2-C		1.2283	31.20	3/16	TAP2-31.20	TAK2-31.20	TAN2-31.20	TAM2-31.20	TAX2-31.20
2-C		1.2323	31.30	3/16	TAP2-31.30	TAK2-31.30	TAN2-31.30	TAM2-31.30	TAX2-31.30
2-C		1.2362	31.40	3/16	TAP2-31.40	TAK2-31.40	TAN2-31.40	TAM2-31.40	TAX2-31.40
2-C		1.2402	31.50	3/16	TAP2-31.50	TAK2-31.50	TAN2-31.50	TAM2-31.50	TAX2-31.50
2-C		1.2441	31.60	3/16	TAP2-31.60	TAK2-31.60	TAN2-31.60	TAM2-31.60	TAX2-31.60

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



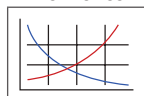
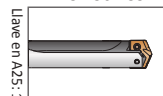
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C

A25: 36 - 39

A25: 48 - 55



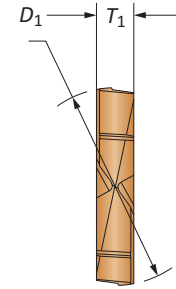
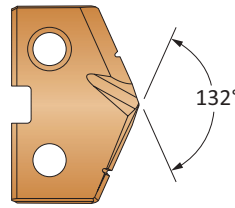
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

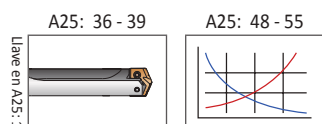
Insertos de broca T-A Pro

Serie 2 | Rango de diámetro: 0.9597" - 1.3797" (24.38 mm - 35.04 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁	 No. de parte	 No. de parte	 No. de parte	 No. de parte	 No. de parte
					P	K	N	M	X
2-D	1-1/4	1.2480	31.70	3/16	TAP2-31.70	TAK2-31.70	TAN2-31.70	TAM2-31.70	TAX2-31.70
2-D		1.2500	31.75	3/16	TAP2-31.75	TAK2-31.75	TAN2-31.75	TAM2-31.75	TAX2-31.75
2-D		1.2520	31.80	3/16	TAP2-31.80	TAK2-31.80	TAN2-31.80	TAM2-31.80	TAX2-31.80
2-D		1.2559	31.90	3/16	TAP2-31.90	TAK2-31.90	TAN2-31.90	TAM2-31.90	TAX2-31.90
2-D	1-17/64	1.2598	32.00	3/16	TAP2-32.00	TAK2-32.00	TAN2-32.00	TAM2-32.00	TAX2-32.00
2-D		1.2638	32.10	3/16	TAP2-32.10	TAK2-32.10	TAN2-32.10	TAM2-32.10	TAX2-32.10
2-D		1.2657	32.15	3/16	TAP2-32.15	TAK2-32.15	TAN2-32.15	TAM2-32.15	TAX2-32.15
2-D		1.2677	32.20	3/16	TAP2-32.20	TAK2-32.20	TAN2-32.20	TAM2-32.20	TAX2-32.20
2-D	1-9/32	1.2717	32.30	3/16	TAP2-32.30	TAK2-32.30	TAN2-32.30	TAM2-32.30	TAX2-32.30
2-D		1.2756	32.40	3/16	TAP2-32.40	TAK2-32.40	TAN2-32.40	TAM2-32.40	TAX2-32.40
2-D		1.2795	32.50	3/16	TAP2-32.50	TAK2-32.50	TAN2-32.50	TAM2-32.50	TAX2-32.50
2-D		1.2815	32.55	3/16	TAP2-32.55	TAK2-32.55	TAN2-32.55	TAM2-32.55	TAX2-32.55
2-D	1-5/16	1.2835	32.60	3/16	TAP2-32.60	TAK2-32.60	TAN2-32.60	TAM2-32.60	TAX2-32.60
2-D		1.2874	32.70	3/16	TAP2-32.70	TAK2-32.70	TAN2-32.70	TAM2-32.70	TAX2-32.70
2-D		1.2913	32.80	3/16	TAP2-32.80	TAK2-32.80	TAN2-32.80	TAM2-32.80	TAX2-32.80
2-D		1.2953	32.90	3/16	TAP2-32.90	TAK2-32.90	TAN2-32.90	TAM2-32.90	TAX2-32.90
2-D	1-11/32	1.2992	33.00	3/16	TAP2-33.00	TAK2-33.00	TAN2-33.00	TAM2-33.00	TAX2-33.00
2-D		1.3031	33.10	3/16	TAP2-33.10	TAK2-33.10	TAN2-33.10	TAM2-33.10	TAX2-33.10
2-D		1.3071	33.20	3/16	TAP2-33.20	TAK2-33.20	TAN2-33.20	TAM2-33.20	TAX2-33.20
2-D		1.3110	33.30	3/16	TAP2-33.30	TAK2-33.30	TAN2-33.30	TAM2-33.30	TAX2-33.30
2-D	1-3/8	1.3126	33.34	3/16	TAP2-33.34	TAK2-33.34	TAN2-33.34	TAM2-33.34	TAX2-33.34
2-D		1.3150	33.40	3/16	TAP2-33.40	TAK2-33.40	TAN2-33.40	TAM2-33.40	TAX2-33.40
2-D		1.3189	33.50	3/16	TAP2-33.50	TAK2-33.50	TAN2-33.50	TAM2-33.50	TAX2-33.50
2-D		1.3228	33.60	3/16	TAP2-33.60	TAK2-33.60	TAN2-33.60	TAM2-33.60	TAX2-33.60
2-D	1-7/16	1.3268	33.70	3/16	TAP2-33.70	TAK2-33.70	TAN2-33.70	TAM2-33.70	TAX2-33.70
2-D		1.3307	33.80	3/16	TAP2-33.80	TAK2-33.80	TAN2-33.80	TAM2-33.80	TAX2-33.80
2-D		1.3346	33.90	3/16	TAP2-33.90	TAK2-33.90	TAN2-33.90	TAM2-33.90	TAX2-33.90
2-D		1.3386	34.00	3/16	TAP2-34.00	TAK2-34.00	TAN2-34.00	TAM2-34.00	TAX2-34.00
2-D	1-1/2	1.3425	34.10	3/16	TAP2-34.10	TAK2-34.10	TAN2-34.10	TAM2-34.10	TAX2-34.10
2-D		1.3437	34.13	3/16	TAP2-34.13	TAK2-34.13	TAN2-34.13	TAM2-34.13	TAX2-34.13
2-D		1.3465	34.20	3/16	TAP2-34.20	TAK2-34.20	TAN2-34.20	TAM2-34.20	TAX2-34.20
2-D		1.3504	34.30	3/16	TAP2-34.30	TAK2-34.30	TAN2-34.30	TAM2-34.30	TAX2-34.30
2-D	1-5/8	1.3543	34.40	3/16	TAP2-34.40	TAK2-34.40	TAN2-34.40	TAM2-34.40	TAX2-34.40
2-D		1.3583	34.50	3/16	TAP2-34.50	TAK2-34.50	TAN2-34.50	TAM2-34.50	TAX2-34.50
2-D		1.3622	34.60	3/16	TAP2-34.60	TAK2-34.60	TAN2-34.60	TAM2-34.60	TAX2-34.60
2-D		1.3661	34.70	3/16	TAP2-34.70	TAK2-34.70	TAN2-34.70	TAM2-34.70	TAX2-34.70
2-D	1-3/4	1.3701	34.80	3/16	TAP2-34.80	TAK2-34.80	TAN2-34.80	TAM2-34.80	TAX2-34.80
2-D		1.3740	34.90	3/16	TAP2-34.90	TAK2-34.90	TAN2-34.90	TAM2-34.90	TAX2-34.90
2-D		1.3752	34.93	3/16	TAP2-34.93	TAK2-34.93	TAN2-34.93	TAM2-34.93	TAX2-34.93
2-D		1.3780	35.00	3/16	TAP2-35.00	TAK2-35.00	TAN2-35.00	TAM2-35.00	TAX2-35.00

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

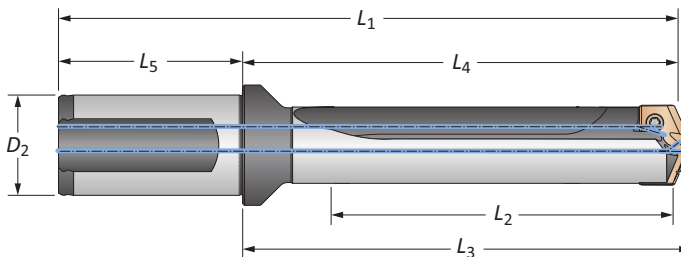


Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 2 Imperial | Rango de diámetro: 0.9597" - 1.3797"



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
Punta	A	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Sí	HTA2A01-125F
Punta	A	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	No	HTA2A01-125C
Punta	B	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Sí	HTA2B01-125F
Punta	B	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	No	HTA2B01-125C
Punta	C	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Sí	HTA2C01-125F
Punta	C	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	No	HTA2C01-125C
Punta	D	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Sí	HTA2D01-125F
Punta	D	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	No	HTA2D01-125C
3xD	A	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Sí	HTA2A03-125F
3xD	A	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	No	HTA2A03-125C
3xD	B	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Sí	HTA2B03-125F
3xD	B	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	No	HTA2B03-125C
3xD	C	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Sí	HTA2C03-125F
3xD	C	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	No	HTA2C03-125C
3xD	D	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Sí	HTA2D03-125F
3xD	D	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	No	HTA2D03-125C
5xD	A	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Sí	HTA2A05-125F
5xD	A	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	No	HTA2A05-125C
5xD	B	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Sí	HTA2B05-125F
5xD	B	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	No	HTA2B05-125C
5xD	C	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Sí	HTA2C05-125F
5xD	C	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	No	HTA2C05-125C
5xD	D	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Sí	HTA2D05-125F
5xD	D	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	No	HTA2D05-125C
7xD	A	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Sí	HTA2A07-125F
7xD	A	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	No	HTA2A07-125C
7xD	B	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Sí	HTA2B07-125F
7xD	B	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	No	HTA2B07-125C
7xD	C	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Sí	HTA2C07-125F
7xD	C	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	No	HTA2C07-125C
7xD	D	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Sí	HTA2D07-125F
7xD	D	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	No	HTA2D07-125C

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 2	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
2A	0.9597" - 1.3797"	24.38 mm - 35.04 mm
2B	0.9999" - 1.3797"	25.40 mm - 35.04 mm
2C	1.1219" - 1.3797"	28.50 mm - 35.04 mm
2D	1.2479" - 1.3797"	31.70 mm - 35.04 mm

Accesorios de conexión

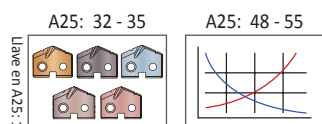
					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.

ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



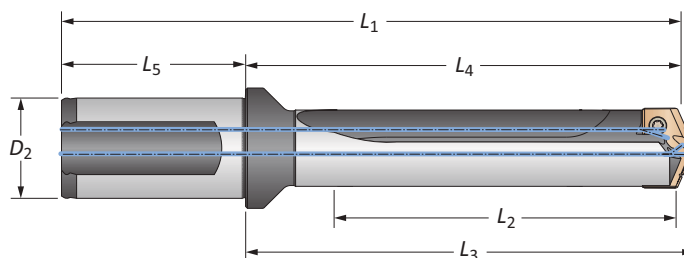
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 2 Imperial | Rango de diámetro: 0.9597" - 1.3797"



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
10xD	A	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Sí	HTA2A10-125F
10xD	A	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	No	HTA2A10-125C
10xD	B	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Sí	HTA2B10-125F
10xD	B	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	No	HTA2B10-125C
10xD	C	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Sí	HTA2C10-125F
10xD	C	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	No	HTA2C10-125C
10xD	D	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Sí	HTA2D10-125F
10xD	D	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	No	HTA2D10-125C
12xD	A	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Sí	HTA2A12-125F
12xD	A	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	No	HTA2A12-125C
12xD	B	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Sí	HTA2B12-125F
12xD	B	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	No	HTA2B12-125C
12xD	C	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Sí	HTA2C12-125F
12xD	C	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	No	HTA2C12-125C
12xD	D	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Sí	HTA2D12-125F
12xD	D	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	No	HTA2D12-125C
15xD	A	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Sí	HTA2A15-125F
15xD	A	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	No	HTA2A15-125C
15xD	B	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Sí	HTA2B15-125F
15xD	B	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	No	HTA2B15-125C
15xD	C	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Sí	HTA2C15-125F
15xD	C	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	No	HTA2C15-125C
15xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Sí	HTA2D15-125F
15xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	No	HTA2D15-125C

i

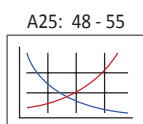
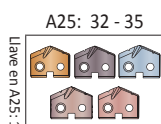
Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 2	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
2A	0.9597" - 1.3797"	24.38 mm - 35.04 mm
2B	0.9999" - 1.3797"	25.40 mm - 35.04 mm
2C	1.1219" - 1.3797"	28.50 mm - 35.04 mm
2D	1.2479" - 1.3797"	31.70 mm - 35.04 mm

					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 in-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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



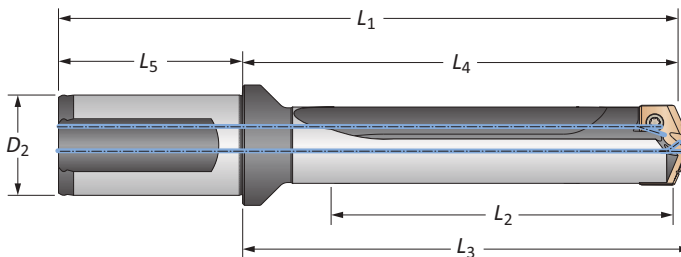
i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 2 Métrico | Rango de diámetro: 24.38 mm - 35.04 mm



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
Punta	A	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Sí	HTA2A01-32FM
Punta	A	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	No	HTA2A01-32CM
Punta	B	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Sí	HTA2B01-32FM
Punta	B	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	No	HTA2B01-32CM
Punta	C	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Sí	HTA2C01-32FM
Punta	C	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	No	HTA2C01-32CM
Punta	D	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Sí	HTA2D01-32FM
Punta	D	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	No	HTA2D01-32CM
3xD	A	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Sí	HTA2A03-32FM
3xD	A	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	No	HTA2A03-32CM
3xD	B	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Sí	HTA2B03-32FM
3xD	B	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	No	HTA2B03-32CM
3xD	C	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Sí	HTA2C03-32FM
3xD	C	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	No	HTA2C03-32CM
3xD	D	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Sí	HTA2D03-32FM
3xD	D	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	No	HTA2D03-32CM
5xD	A	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Sí	HTA2A05-32FM
5xD	A	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	No	HTA2A05-32CM
5xD	B	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Sí	HTA2B05-32FM
5xD	B	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	No	HTA2B05-32CM
5xD	C	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Sí	HTA2C05-32FM
5xD	C	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	No	HTA2C05-32CM
5xD	D	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Sí	HTA2D05-32FM
5xD	D	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	No	HTA2D05-32CM
7xD	A	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Sí	HTA2A07-32FM
7xD	A	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	No	HTA2A07-32CM
7xD	B	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Sí	HTA2B07-32FM
7xD	B	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	No	HTA2B07-32CM
7xD	C	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Sí	HTA2C07-32FM
7xD	C	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	No	HTA2C07-32CM
7xD	D	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Sí	HTA2D07-32FM
7xD	D	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	No	HTA2D07-32CM

Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 2	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
2A	0.9597" - 1.3797"	24.38 mm - 35.04 mm
2B	0.9999" - 1.3797"	25.40 mm - 35.04 mm
2C	1.1219" - 1.3797"	28.50 mm - 35.04 mm
2D	1.2479" - 1.3797"	31.70 mm - 35.04 mm

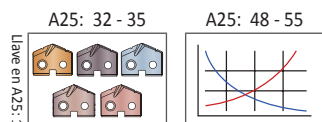
					Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Desarmador con Torquímetro	Consejos de reemplazo	
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.

ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



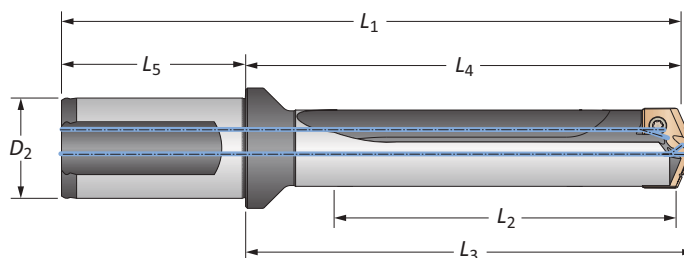
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 2 Métrico | Rango de diámetro: 24.38 mm - 35.04 mm



Cuerpo						Zanco			No. de parte	
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano		
m	10xD	A	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Sí	⚠ HTA2A10-32FM
	10xD	A	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	No	⚠ HTA2A10-32CM
	10xD	B	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Sí	⚠ HTA2B10-32FM
	10xD	B	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	No	⚠ HTA2B10-32CM
	10xD	C	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Sí	⚠ HTA2C10-32FM
	10xD	C	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	No	⚠ HTA2C10-32CM
	10xD	D	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Sí	⚠ HTA2D10-32FM
	10xD	D	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	No	⚠ HTA2D10-32CM
	12xD	A	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Sí	⚠ HTA2A12-32FM
	12xD	A	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	No	⚠ HTA2A12-32CM
	12xD	B	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Sí	⚠ HTA2B12-32FM
	12xD	B	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	No	⚠ HTA2B12-32CM
	12xD	C	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Sí	⚠ HTA2C12-32FM
	12xD	C	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	No	⚠ HTA2C12-32CM
	12xD	D	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Sí	⚠ HTA2D12-32FM
	12xD	D	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	No	⚠ HTA2D12-32CM
	15xD	A	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Sí	⚠ HTA2A15-32FM
	15xD	A	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	No	⚠ HTA2A15-32CM
	15xD	B	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Sí	⚠ HTA2B15-32FM
	15xD	B	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	No	⚠ HTA2B15-32CM
	15xD	C	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Sí	⚠ HTA2C15-32FM
	15xD	C	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	No	⚠ HTA2C15-32CM
	15xD	D	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Sí	⚠ HTA2D15-32FM
	15xD	D	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	No	⚠ HTA2D15-32CM

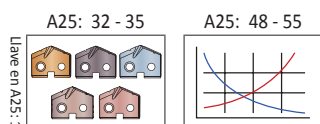
Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 2	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
2A	0.9597" - 1.3797"	24.38 mm - 35.04 mm
2B	0.9999" - 1.3797"	25.40 mm - 35.04 mm
2C	1.1219" - 1.3797"	28.50 mm - 35.04 mm
2D	1.2479" - 1.3797"	31.70 mm - 35.04 mm

					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 in-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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



i = Imperial (pulgadas)

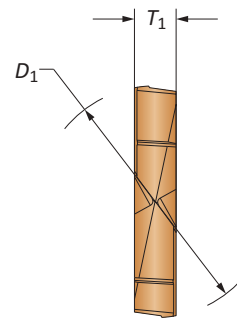
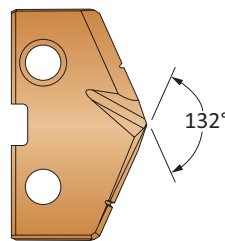
m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.



Insertos de broca T-A Pro

Serie 3 | Rango de diámetro: 1.3798" - 1.8820" (35.05 mm - 47.80 mm)

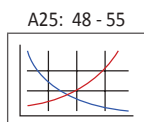
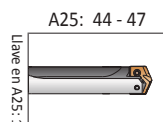


Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁					
					No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte	No. de parte
					P	K	N	M	X
3-A		1.3819	35.10	1/4	TAP3-35.10	TAK3-35.10	TAN3-35.10	TAM3-35.10	TAX3-35.10
3-A		1.3858	35.20	1/4	TAP3-35.20	TAK3-35.20	TAN3-35.20	TAM3-35.20	TAX3-35.20
3-A		1.3898	35.30	1/4	TAP3-35.30	TAK3-35.30	TAN3-35.30	TAM3-35.30	TAX3-35.30
3-A		1.3937	35.40	1/4	TAP3-35.40	TAK3-35.40	TAN3-35.40	TAM3-35.40	TAX3-35.40
3-A		1.3976	35.50	1/4	TAP3-35.50	TAK3-35.50	TAN3-35.50	TAM3-35.50	TAX3-35.50
3-A		1.4016	35.60	1/4	TAP3-35.60	TAK3-35.60	TAN3-35.60	TAM3-35.60	TAX3-35.60
3-A		1.4055	35.70	1/4	TAP3-35.70	TAK3-35.70	TAN3-35.70	TAM3-35.70	TAX3-35.70
3-A	1-13/32	1.4063	35.72	1/4	TAP3-35.72	TAK3-35.72	TAN3-35.72	TAM3-35.72	TAX3-35.72
3-A		1.4094	35.80	1/4	TAP3-35.80	TAK3-35.80	TAN3-35.80	TAM3-35.80	TAX3-35.80
3-A		1.4134	35.90	1/4	TAP3-35.90	TAK3-35.90	TAN3-35.90	TAM3-35.90	TAX3-35.90
3-A		1.4173	36.00	1/4	TAP3-36.00	TAK3-36.00	TAN3-36.00	TAM3-36.00	TAX3-36.00
3-A		1.4213	36.10	1/4	TAP3-36.10	TAK3-36.10	TAN3-36.10	TAM3-36.10	TAX3-36.10
3-A		1.4252	36.20	1/4	TAP3-36.20	TAK3-36.20	TAN3-36.20	TAM3-36.20	TAX3-36.20
3-A		1.4291	36.30	1/4	TAP3-36.30	TAK3-36.30	TAN3-36.30	TAM3-36.30	TAX3-36.30
3-A		1.4331	36.40	1/4	TAP3-36.40	TAK3-36.40	TAN3-36.40	TAM3-36.40	TAX3-36.40
3-A		1.4370	36.50	1/4	TAP3-36.50	TAK3-36.50	TAN3-36.50	TAM3-36.50	TAX3-36.50
3-A	1-7/16	1.4374	36.51	1/4	TAP3-36.51	TAK3-36.51	TAN3-36.51	TAM3-36.51	TAX3-36.51
3-A		1.4409	36.60	1/4	TAP3-36.60	TAK3-36.60	TAN3-36.60	TAM3-36.60	TAX3-36.60
3-A		1.4449	36.70	1/4	TAP3-36.70	TAK3-36.70	TAN3-36.70	TAM3-36.70	TAX3-36.70
3-A		1.4488	36.80	1/4	TAP3-36.80	TAK3-36.80	TAN3-36.80	TAM3-36.80	TAX3-36.80
3-A		1.4528	36.90	1/4	TAP3-36.90	TAK3-36.90	TAN3-36.90	TAM3-36.90	TAX3-36.90
3-A		1.4567	37.00	1/4	TAP3-37.00	TAK3-37.00	TAN3-37.00	TAM3-37.00	TAX3-37.00
3-A		1.4606	37.10	1/4	TAP3-37.10	TAK3-37.10	TAN3-37.10	TAM3-37.10	TAX3-37.10
3-A		1.4646	37.20	1/4	TAP3-37.20	TAK3-37.20	TAN3-37.20	TAM3-37.20	TAX3-37.20
3-A		1.4685	37.30	1/4	TAP3-37.30	TAK3-37.30	TAN3-37.30	TAM3-37.30	TAX3-37.30
3-A	1-15/32	1.4689	37.31	1/4	TAP3-37.31	TAK3-37.31	TAN3-37.31	TAM3-37.31	TAX3-37.31
3-A		1.4724	37.40	1/4	TAP3-37.40	TAK3-37.40	TAN3-37.40	TAM3-37.40	TAX3-37.40
3-A		1.4764	37.50	1/4	TAP3-37.50	TAK3-37.50	TAN3-37.50	TAM3-37.50	TAX3-37.50
3-A		1.4803	37.60	1/4	TAP3-37.60	TAK3-37.60	TAN3-37.60	TAM3-37.60	TAX3-37.60
3-A		1.4843	37.70	1/4	TAP3-37.70	TAK3-37.70	TAN3-37.70	TAM3-37.70	TAX3-37.70

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.

Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie AInserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie AInserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie CInserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C

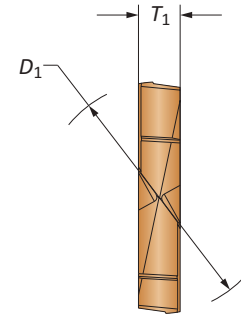
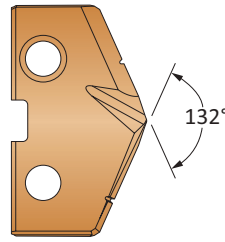
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Insertos de broca T-A Pro

Serie 3 | Rango de diámetro: 1.3798" - 1.8820" (35.05 mm - 47.80 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
3-B		1.4882	37.80	1/4	TAP3-37.80	TAK3-37.80	TAN3-37.80	TAM3-37.80	TAX3-37.80
3-B		1.4921	37.90	1/4	TAP3-37.90	TAK3-37.90	TAN3-37.90	TAM3-37.90	TAX3-37.90
3-B		1.4961	38.00	1/4	TAP3-38.00	TAK3-38.00	TAN3-38.00	TAM3-38.00	TAX3-38.00
3-B	1-1/2	1.5000	38.10	1/4	TAP3-38.10	TAK3-38.10	TAN3-38.10	TAM3-38.10	TAX3-38.10
3-B		1.5039	38.20	1/4	TAP3-38.20	TAK3-38.20	TAN3-38.20	TAM3-38.20	TAX3-38.20
3-B		1.5079	38.30	1/4	TAP3-38.30	TAK3-38.30	TAN3-38.30	TAM3-38.30	TAX3-38.30
3-B		1.5118	38.40	1/4	TAP3-38.40	TAK3-38.40	TAN3-38.40	TAM3-38.40	TAX3-38.40
3-B		1.5157	38.50	1/4	TAP3-38.50	TAK3-38.50	TAN3-38.50	TAM3-38.50	TAX3-38.50
3-B		1.5197	38.60	1/4	TAP3-38.60	TAK3-38.60	TAN3-38.60	TAM3-38.60	TAX3-38.60
3-B		1.5236	38.70	1/4	TAP3-38.70	TAK3-38.70	TAN3-38.70	TAM3-38.70	TAX3-38.70
3-B		1.5276	38.80	1/4	TAP3-38.80	TAK3-38.80	TAN3-38.80	TAM3-38.80	TAX3-38.80
3-B	1-17/32	1.5311	38.89	1/4	TAP3-38.89	TAK3-38.89	TAN3-38.89	TAM3-38.89	TAX3-38.89
3-B		1.5315	38.90	1/4	TAP3-38.90	TAK3-38.90	TAN3-38.90	TAM3-38.90	TAX3-38.90
3-B		1.5354	39.00	1/4	TAP3-39.00	TAK3-39.00	TAN3-39.00	TAM3-39.00	TAX3-39.00
3-B		1.5394	39.10	1/4	TAP3-39.10	TAK3-39.10	TAN3-39.10	TAM3-39.10	TAX3-39.10
3-B		1.5433	39.20	1/4	TAP3-39.20	TAK3-39.20	TAN3-39.20	TAM3-39.20	TAX3-39.20
3-B		1.5469	39.29	1/4	TAP3-39.29	TAK3-39.29	TAN3-39.29	TAM3-39.29	TAX3-39.29
3-B		1.5472	39.30	1/4	TAP3-39.30	TAK3-39.30	TAN3-39.30	TAM3-39.30	TAX3-39.30
3-B		1.5512	39.40	1/4	TAP3-39.40	TAK3-39.40	TAN3-39.40	TAM3-39.40	TAX3-39.40
3-B		1.5551	39.50	1/4	TAP3-39.50	TAK3-39.50	TAN3-39.50	TAM3-39.50	TAX3-39.50
3-B		1.5591	39.60	1/4	TAP3-39.60	TAK3-39.60	TAN3-39.60	TAM3-39.60	TAX3-39.60
3-B	1-9/16	1.5626	39.69	1/4	TAP3-39.69	TAK3-39.69	TAN3-39.69	TAM3-39.69	TAX3-39.69
3-B		1.5630	39.70	1/4	TAP3-39.70	TAK3-39.70	TAN3-39.70	TAM3-39.70	TAX3-39.70
3-B		1.5669	39.80	1/4	TAP3-39.80	TAK3-39.80	TAN3-39.80	TAM3-39.80	TAX3-39.80
3-B		1.5709	39.90	1/4	TAP3-39.90	TAK3-39.90	TAN3-39.90	TAM3-39.90	TAX3-39.90
3-B		1.5748	40.00	1/4	TAP3-40.00	TAK3-40.00	TAN3-40.00	TAM3-40.00	TAX3-40.00
3-B		1.5787	40.10	1/4	TAP3-40.10	TAK3-40.10	TAN3-40.10	TAM3-40.10	TAX3-40.10
3-B		1.5827	40.20	1/4	TAP3-40.20	TAK3-40.20	TAN3-40.20	TAM3-40.20	TAX3-40.20
3-B		1.5866	40.30	1/4	TAP3-40.30	TAK3-40.30	TAN3-40.30	TAM3-40.30	TAX3-40.30
3-B		1.5906	40.40	1/4	TAP3-40.40	TAK3-40.40	TAN3-40.40	TAM3-40.40	TAX3-40.40
3-B	1-19/32	1.5937	40.48	1/4	TAP3-40.48	TAK3-40.48	TAN3-40.48	TAM3-40.48	TAX3-40.48
3-B		1.5945	40.50	1/4	TAP3-40.50	TAK3-40.50	TAN3-40.50	TAM3-40.50	TAX3-40.50
3-B		1.5984	40.60	1/4	TAP3-40.60	TAK3-40.60	TAN3-40.60	TAM3-40.60	TAX3-40.60
3-B		1.6024	40.70	1/4	TAP3-40.70	TAK3-40.70	TAN3-40.70	TAM3-40.70	TAX3-40.70
3-B		1.6063	40.80	1/4	TAP3-40.80	TAK3-40.80	TAN3-40.80	TAM3-40.80	TAX3-40.80
3-B		1.6102	40.90	1/4	TAP3-40.90	TAK3-40.90	TAN3-40.90	TAM3-40.90	TAX3-40.90

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



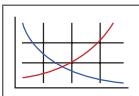
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C

A25: 44 - 47

A25: 48 - 55



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

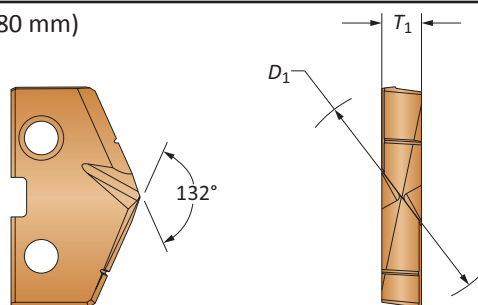
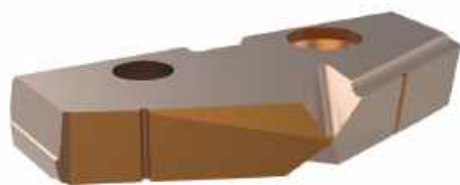
Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16



Insertos de broca T-A Pro

Serie 3 | Rango de diámetro: 1.3798" - 1.8820" (35.05 mm - 47.80 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D ₁ pulgada	D ₁ mm	T ₁					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
3-C		1.6142	41.00	1/4	TAP3-41.00	TAK3-41.00	TAN3-41.00	TAM3-41.00	TAX3-41.00
3-C		1.6181	41.10	1/4	TAP3-41.10	TAK3-41.10	TAN3-41.10	TAM3-41.10	TAX3-41.10
3-C		1.6220	41.20	1/4	TAP3-41.20	TAK3-41.20	TAN3-41.20	TAM3-41.20	TAX3-41.20
3-C	1-5/8	1.6252	41.28	1/4	TAP3-41.28	TAK3-41.28	TAN3-41.28	TAM3-41.28	TAX3-41.28
3-C		1.6260	41.30	1/4	TAP3-41.30	TAK3-41.30	TAN3-41.30	TAM3-41.30	TAX3-41.30
3-C		1.6299	41.40	1/4	TAP3-41.40	TAK3-41.40	TAN3-41.40	TAM3-41.40	TAX3-41.40
3-C		1.6339	41.50	1/4	TAP3-41.50	TAK3-41.50	TAN3-41.50	TAM3-41.50	TAX3-41.50
3-C		1.6378	41.60	1/4	TAP3-41.60	TAK3-41.60	TAN3-41.60	TAM3-41.60	TAX3-41.60
3-C		1.6417	41.70	1/4	TAP3-41.70	TAK3-41.70	TAN3-41.70	TAM3-41.70	TAX3-41.70
3-C		1.6457	41.80	1/4	TAP3-41.80	TAK3-41.80	TAN3-41.80	TAM3-41.80	TAX3-41.80
3-C		1.6496	41.90	1/4	TAP3-41.90	TAK3-41.90	TAN3-41.90	TAM3-41.90	TAX3-41.90
3-C		1.6535	42.00	1/4	TAP3-42.00	TAK3-42.00	TAN3-42.00	TAM3-42.00	TAX3-42.00
3-C	1-21/32	1.6563	42.07	1/4	TAP3-42.07	TAK3-42.07	TAN3-42.07	TAM3-42.07	TAX3-42.07
3-C		1.6575	42.10	1/4	TAP3-42.10	TAK3-42.10	TAN3-42.10	TAM3-42.10	TAX3-42.10
3-C		1.6614	42.20	1/4	TAP3-42.20	TAK3-42.20	TAN3-42.20	TAM3-42.20	TAX3-42.20
3-C		1.6654	42.30	1/4	TAP3-42.30	TAK3-42.30	TAN3-42.30	TAM3-42.30	TAX3-42.30
3-C		1.6693	42.40	1/4	TAP3-42.40	TAK3-42.40	TAN3-42.40	TAM3-42.40	TAX3-42.40
3-C		1.6732	42.50	1/4	TAP3-42.50	TAK3-42.50	TAN3-42.50	TAM3-42.50	TAX3-42.50
3-C		1.6772	42.60	1/4	TAP3-42.60	TAK3-42.60	TAN3-42.60	TAM3-42.60	TAX3-42.60
3-C		1.6811	42.70	1/4	TAP3-42.70	TAK3-42.70	TAN3-42.70	TAM3-42.70	TAX3-42.70
3-C		1.6850	42.80	1/4	TAP3-42.80	TAK3-42.80	TAN3-42.80	TAM3-42.80	TAX3-42.80
3-C	1-11/16	1.6874	42.86	1/4	TAP3-42.86	TAK3-42.86	TAN3-42.86	TAM3-42.86	TAX3-42.86
3-C		1.6890	42.90	1/4	TAP3-42.90	TAK3-42.90	TAN3-42.90	TAM3-42.90	TAX3-42.90
3-C		1.6929	43.00	1/4	TAP3-43.00	TAK3-43.00	TAN3-43.00	TAM3-43.00	TAX3-43.00
3-C		1.6969	43.10	1/4	TAP3-43.10	TAK3-43.10	TAN3-43.10	TAM3-43.10	TAX3-43.10
3-C		1.7008	43.20	1/4	TAP3-43.20	TAK3-43.20	TAN3-43.20	TAM3-43.20	TAX3-43.20
3-C		1.7047	43.30	1/4	TAP3-43.30	TAK3-43.30	TAN3-43.30	TAM3-43.30	TAX3-43.30
3-C		1.7087	43.40	1/4	TAP3-43.40	TAK3-43.40	TAN3-43.40	TAM3-43.40	TAX3-43.40
3-C		1.7126	43.50	1/4	TAP3-43.50	TAK3-43.50	TAN3-43.50	TAM3-43.50	TAX3-43.50
3-C		1.7165	43.60	1/4	TAP3-43.60	TAK3-43.60	TAN3-43.60	TAM3-43.60	TAX3-43.60
3-C	1-23/32	1.7189	43.66	1/4	TAP3-43.66	TAK3-43.66	TAN3-43.66	TAM3-43.66	TAX3-43.66
3-C		1.7205	43.70	1/4	TAP3-43.70	TAK3-43.70	TAN3-43.70	TAM3-43.70	TAX3-43.70
3-C		1.7244	43.80	1/4	TAP3-43.80	TAK3-43.80	TAN3-43.80	TAM3-43.80	TAX3-43.80
3-C		1.7283	43.90	1/4	TAP3-43.90	TAK3-43.90	TAN3-43.90	TAM3-43.90	TAX3-43.90
3-C		1.7323	44.00	1/4	TAP3-44.00	TAK3-44.00	TAN3-44.00	TAM3-44.00	TAX3-44.00
3-C		1.7362	44.10	1/4	TAP3-44.10	TAK3-44.10	TAN3-44.10	TAM3-44.10	TAX3-44.10
3-C		1.7402	44.20	1/4	TAP3-44.20	TAK3-44.20	TAN3-44.20	TAM3-44.20	TAX3-44.20
3-C		1.7441	44.30	1/4	TAP3-44.30	TAK3-44.30	TAN3-44.30	TAM3-44.30	TAX3-44.30

Insertos vendidos en múltiplos de 2.

Cuerpos de broca de subseries (A, B, C, D)

Los cuerpos de broca de subseries se recomiendan al utilizar insertos de carburo hacia el extremo superior del rango de broca de la serie, así como en aplicaciones más duras que requieran mayor soporte del inserto y mayor fuerza del cuerpo de broca. **NOTA:** Solo se deberán usar los insertos de subseries especificados con los cuerpos de broca de subseries equivalentes o más pequeños.



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie A



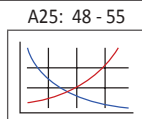
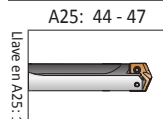
Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie A



Inserto de la serie C +
Cuerpo de broca de la serie C



Inserto de la serie A +
Cuerpo de broca de la serie C



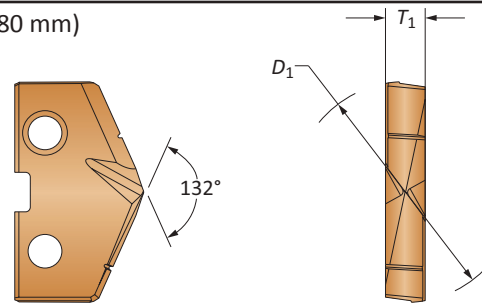
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

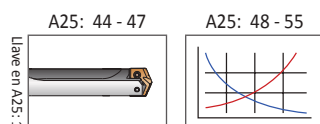
Insertos de broca T-A Pro

Serie 3 | Rango de diámetro: 1.3798" - 1.8820" (35.05 mm - 47.80 mm)



Inserto					Carburo				HSS
Serie	Equivalente fraccionario	D_1 pulgada	D_1 mm	T_1					
					No. de parte P	No. de parte K	No. de parte N	No. de parte M	No. de parte X
3-D		1.7480	44.40	1/4	TAP3-44.40	TAK3-44.40	TAN3-44.40	TAM3-44.40	TAX3-44.40
3-D	1-3/4	1.7500	44.45	1/4	TAP3-44.45	TAK3-44.45	TAN3-44.45	TAM3-44.45	TAX3-44.45
3-D		1.7520	44.50	1/4	TAP3-44.50	TAK3-44.50	TAN3-44.50	TAM3-44.50	TAX3-44.50
3-D		1.7559	44.60	1/4	TAP3-44.60	TAK3-44.60	TAN3-44.60	TAM3-44.60	TAX3-44.60
3-D		1.7598	44.70	1/4	TAP3-44.70	TAK3-44.70	TAN3-44.70	TAM3-44.70	TAX3-44.70
3-D		1.7638	44.80	1/4	TAP3-44.80	TAK3-44.80	TAN3-44.80	TAM3-44.80	TAX3-44.80
3-D		1.7677	44.90	1/4	TAP3-44.90	TAK3-44.90	TAN3-44.90	TAM3-44.90	TAX3-44.90
3-D		1.7717	45.00	1/4	TAP3-45.00	TAK3-45.00	TAN3-45.00	TAM3-45.00	TAX3-45.00
3-D		1.7756	45.10	1/4	TAP3-45.10	TAK3-45.10	TAN3-45.10	TAM3-45.10	TAX3-45.10
3-D		1.7795	45.20	1/4	TAP3-45.20	TAK3-45.20	TAN3-45.20	TAM3-45.20	TAX3-45.20
3-D	1-25/32	1.7811	45.24	1/4	TAP3-45.24	TAK3-45.24	TAN3-45.24	TAM3-45.24	TAX3-45.24
3-D		1.7835	45.30	1/4	TAP3-45.30	TAK3-45.30	TAN3-45.30	TAM3-45.30	TAX3-45.30
3-D		1.7874	45.40	1/4	TAP3-45.40	TAK3-45.40	TAN3-45.40	TAM3-45.40	TAX3-45.40
3-D		1.7913	45.50	1/4	TAP3-45.50	TAK3-45.50	TAN3-45.50	TAM3-45.50	TAX3-45.50
3-D		1.7913	45.50	1/4	TAP3-45.50	TAK3-45.50	TAN3-45.50	TAM3-45.50	TAX3-45.50
3-D		1.7953	45.60	1/4	TAP3-45.60	TAK3-45.60	TAN3-45.60	TAM3-45.60	TAX3-45.60
3-D		1.7969	45.64	1/4	TAP3-45.64	TAK3-45.64	TAN3-45.64	TAM3-45.64	TAX3-45.64
3-D		1.7992	45.70	1/4	TAP3-45.70	TAK3-45.70	TAN3-45.70	TAM3-45.70	TAX3-45.70
3-D		1.8031	45.80	1/4	TAP3-45.80	TAK3-45.80	TAN3-45.80	TAM3-45.80	TAX3-45.80
3-D		1.8071	45.90	1/4	TAP3-45.90	TAK3-45.90	TAN3-45.90	TAM3-45.90	TAX3-45.90
3-D		1.8110	46.00	1/4	TAP3-46.00	TAK3-46.00	TAN3-46.00	TAM3-46.00	TAX3-46.00
3-D	1-13/16	1.8126	46.04	1/4	TAP3-46.04	TAK3-46.04	TAN3-46.04	TAM3-46.04	TAX3-46.04
3-D		1.8150	46.10	1/4	TAP3-46.10	TAK3-46.10	TAN3-46.10	TAM3-46.10	TAX3-46.10
3-D		1.8189	46.20	1/4	TAP3-46.20	TAK3-46.20	TAN3-46.20	TAM3-46.20	TAX3-46.20
3-D		1.8228	46.30	1/4	TAP3-46.30	TAK3-46.30	TAN3-46.30	TAM3-46.30	TAX3-46.30
3-D		1.8268	46.40	1/4	TAP3-46.40	TAK3-46.40	TAN3-46.40	TAM3-46.40	TAX3-46.40
3-D		1.8307	46.50	1/4	TAP3-46.50	TAK3-46.50	TAN3-46.50	TAM3-46.50	TAX3-46.50
3-D		1.8346	46.60	1/4	TAP3-46.60	TAK3-46.60	TAN3-46.60	TAM3-46.60	TAX3-46.60
3-D		1.8386	46.70	1/4	TAP3-46.70	TAK3-46.70	TAN3-46.70	TAM3-46.70	TAX3-46.70
3-D		1.8425	46.80	1/4	TAP3-46.80	TAK3-46.80	TAN3-46.80	TAM3-46.80	TAX3-46.80
3-D	1-27/32	1.8437	46.83	1/4	TAP3-46.83	TAK3-46.83	TAN3-46.83	TAM3-46.83	TAX3-46.83
3-D		1.8465	46.90	1/4	TAP3-46.90	TAK3-46.90	TAN3-46.90	TAM3-46.90	TAX3-46.90
3-D		1.8504	47.00	1/4	TAP3-47.00	TAK3-47.00	TAN3-47.00	TAM3-47.00	TAX3-47.00
3-D		1.8543	47.10	1/4	TAP3-47.10	TAK3-47.10	TAN3-47.10	TAM3-47.10	TAX3-47.10
3-D		1.8583	47.20	1/4	TAP3-47.20	TAK3-47.20	TAN3-47.20	TAM3-47.20	TAX3-47.20
3-D		1.8622	47.30	1/4	TAP3-47.30	TAK3-47.30	TAN3-47.30	TAM3-47.30	TAX3-47.30
3-D		1.8661	47.40	1/4	TAP3-47.40	TAK3-47.40	TAN3-47.40	TAM3-47.40	TAX3-47.40
3-D		1.8701	47.50	1/4	TAP3-47.50	TAK3-47.50	TAN3-47.50	TAM3-47.50	TAX3-47.50
3-D		1.8740	47.60	1/4	TAP3-47.60	TAK3-47.60	TAN3-47.60	TAM3-47.60	TAX3-47.60
3-D	1-7/8	1.8752	47.63	1/4	TAP3-47.63	TAK3-47.63	TAN3-47.63	TAM3-47.63	TAX3-47.63

Insertos vendidos en múltiplos de 2.



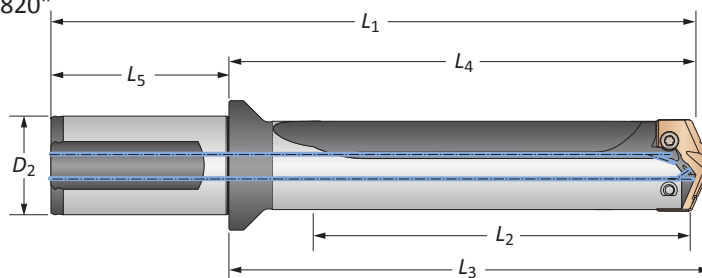
Los tamaños que no se muestran se encuentran disponibles a pedido.

Al realizar un pedido, siga el siguiente ejemplo:

Imperial:	0.5180", acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16
Métrico:	13.16 mm, acero, serie 0 = utilice No. de parte TAP0-13.16

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 3 Imperial | Rango de diámetro: 1.3798" - 1.8820"



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
Punta	A	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Sí	HTA3A01-150F
Punta	A	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	No	HTA3A01-150C
Punta	B	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Sí	HTA3B01-150F
Punta	B	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	No	HTA3B01-150C
Punta	C	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Sí	HTA3C01-150F
Punta	C	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	No	HTA3C01-150C
Punta	D	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Sí	HTA3D01-150F
Punta	D	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	No	HTA3D01-150C
3xD	A	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Sí	HTA3A03-150F
3xD	A	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	No	HTA3A03-150C
3xD	B	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Sí	HTA3B03-150F
3xD	B	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	No	HTA3B03-150C
3xD	C	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Sí	HTA3C03-150F
3xD	C	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	No	HTA3C03-150C
3xD	D	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Sí	HTA3D03-150F
3xD	D	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	No	HTA3D03-150C
5xD	A	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Sí	HTA3A05-150F
5xD	A	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	No	HTA3A05-150C
5xD	B	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Sí	HTA3B05-150F
5xD	B	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	No	HTA3B05-150C
5xD	C	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Sí	HTA3C05-150F
5xD	C	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	No	HTA3C05-150C
5xD	D	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Sí	HTA3D05-150F
5xD	D	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	No	HTA3D05-150C
7xD	A	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Sí	HTA3A07-150F
7xD	A	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	No	HTA3A07-150C
7xD	B	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Sí	HTA3B07-150F
7xD	B	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	No	HTA3B07-150C
7xD	C	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Sí	HTA3C07-150F
7xD	C	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	No	HTA3C07-150C
7xD	D	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Sí	HTA3D07-150F
7xD	D	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	No	HTA3D07-150C

Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 3	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
3A	1.3798" - 1.8820"	35.05 mm - 47.80 mm
3B	1.4880" - 1.8820"	37.80 mm - 47.80 mm
3C	1.6140" - 1.8820"	41.00 mm - 47.80 mm
3D	1.7479" - 1.8820"	44.40 mm - 47.80 mm

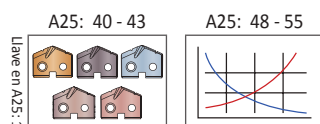
			Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

*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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.

ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



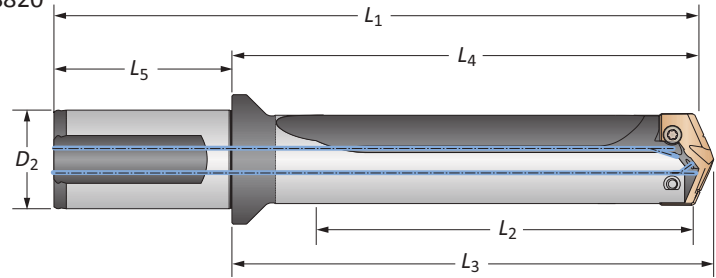
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 3 Imperial | Rango de diámetro: 1.3798" - 1.8820"



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
10xD	A	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Sí	HTA3A10-150F
10xD	A	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	No	HTA3A10-150C
10xD	B	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Sí	HTA3B10-150F
10xD	B	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	No	HTA3B10-150C
10xD	C	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Sí	HTA3C10-150F
10xD	C	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	No	HTA3C10-150C
10xD	D	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Sí	HTA3D10-150F
10xD	D	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	No	HTA3D10-150C
12xD	A	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Sí	HTA3A12-150F
12xD	A	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	No	HTA3A12-150C
12xD	B	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Sí	HTA3B12-150F
12xD	B	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	No	HTA3B12-150C
12xD	C	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Sí	HTA3C12-150F
12xD	C	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	No	HTA3C12-150C
12xD	D	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Sí	HTA3D12-150F
12xD	D	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	No	HTA3D12-150C
15xD	A	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Sí	HTA3A15-150F
15xD	A	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	No	HTA3A15-150C
15xD	B	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Sí	HTA3B15-150F
15xD	B	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	No	HTA3B15-150C
15xD	C	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Sí	HTA3C15-150F
15xD	C	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	No	HTA3C15-150C
15xD	D	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Sí	HTA3D15-150F
15xD	D	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	No	HTA3D15-150C

i

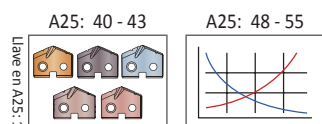
Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 3	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
3A	1.3798" - 1.8820"	35.05 mm - 47.80 mm
3B	1.4880" - 1.8820"	37.80 mm - 47.80 mm
3C	1.6140" - 1.8820"	41.00 mm - 47.80 mm
3D	1.7479" - 1.8820"	44.40 mm - 47.80 mm

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



i = Imperial (pulgadas)

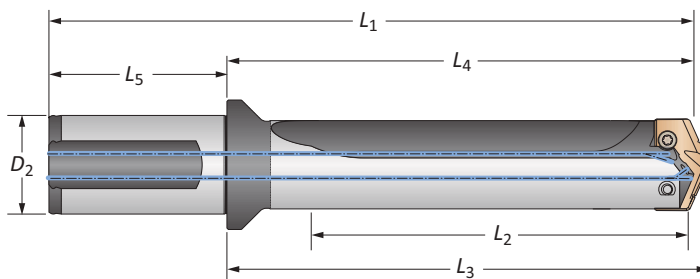
m = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.



Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 3 Métrico | Rango de diámetro: 35.05 mm - 47.80 mm



Cuerpo						Zanco			No. de parte
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	
Punta	A	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Sí	HTA3A01-40FM
Punta	A	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	No	HTA3A01-40CM
Punta	B	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Sí	HTA3B01-40FM
Punta	B	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	No	HTA3B01-40CM
Punta	C	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Sí	HTA3C01-40FM
Punta	C	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	No	HTA3C01-40CM
Punta	D	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Sí	HTA3D01-40FM
Punta	D	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	No	HTA3D01-40CM
3xD	A	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Sí	HTA3A03-40FM
3xD	A	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	No	HTA3A03-40CM
3xD	B	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Sí	HTA3B03-40FM
3xD	B	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	No	HTA3B03-40CM
3xD	C	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Sí	HTA3C03-40FM
3xD	C	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	No	HTA3C03-40CM
3xD	D	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Sí	HTA3D03-40FM
3xD	D	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	No	HTA3D03-40CM
5xD	A	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Sí	HTA3A05-40FM
5xD	A	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	No	HTA3A05-40CM
5xD	B	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Sí	HTA3B05-40FM
5xD	B	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	No	HTA3B05-40CM
5xD	C	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Sí	HTA3C05-40FM
5xD	C	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	No	HTA3C05-40CM
5xD	D	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Sí	HTA3D05-40FM
5xD	D	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	No	HTA3D05-40CM
7xD	A	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Sí	HTA3A07-40FM
7xD	A	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	No	HTA3A07-40CM
7xD	B	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Sí	HTA3B07-40FM
7xD	B	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	No	HTA3B07-40CM
7xD	C	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Sí	HTA3C07-40FM
7xD	C	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	No	HTA3C07-40CM
7xD	D	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Sí	HTA3D07-40FM
7xD	D	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	No	HTA3D07-40CM

Accesorios de conexión

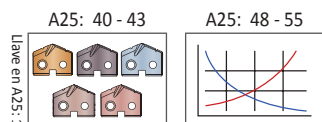
Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 3	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
3A	1.3798" - 1.8820"	35.05 mm - 47.80 mm
3B	1.4880" - 1.8820"	37.80 mm - 47.80 mm
3C	1.6140" - 1.8820"	41.00 mm - 47.80 mm
3D	1.7479" - 1.8820"	44.40 mm - 47.80 mm

			Torque de ajuste admisible*
Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



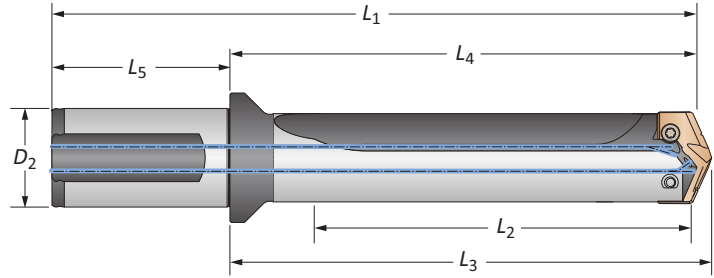
ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.

Cuerpos de broca T-A Pro

Serie 3 Métrico | Rango de diámetro: 35.05 mm - 47.80 mm



Cuerpo						Zanco				
Longitud	Subserie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Plano	No. de parte	
m	10xD	A	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Sí	HTA3A10-40FM
	10xD	A	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	No	HTA3A10-40CM
	10xD	B	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Sí	HTA3B10-40FM
	10xD	B	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	No	HTA3B10-40CM
	10xD	C	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Sí	HTA3C10-40FM
	10xD	C	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	No	HTA3C10-40CM
	10xD	D	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Sí	HTA3D10-40FM
	10xD	D	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	No	HTA3D10-40CM
	12xD	A	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Sí	HTA3A12-40FM
	12xD	A	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	No	HTA3A12-40CM
	12xD	B	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Sí	HTA3B12-40FM
	12xD	B	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	No	HTA3B12-40CM
	12xD	C	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Sí	HTA3C12-40FM
	12xD	C	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	No	HTA3C12-40CM
	12xD	D	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Sí	HTA3D12-40FM
	12xD	D	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	No	HTA3D12-40CM
	15xD	A	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Sí	HTA3A15-40FM
	15xD	A	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	No	HTA3A15-40CM
	15xD	B	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Sí	HTA3B15-40FM
	15xD	B	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	No	HTA3B15-40CM
	15xD	C	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Sí	HTA3C15-40FM
	15xD	C	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	No	HTA3C15-40CM
	15xD	D	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Sí	HTA3D15-40FM
	15xD	D	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	No	HTA3D15-40CM

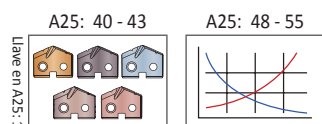
Accesorios de conexión

Sub-serie	Rango de diámetro del cuerpo serie 3	
	Imperial (inch)	Métrico (mm)
3A	1.3798" - 1.8820"	35.05 mm - 47.80 mm
3B	1.4880" - 1.8820"	37.80 mm - 47.80 mm
3C	1.6140" - 1.8820"	41.00 mm - 47.80 mm
3D	1.7479" - 1.8820"	44.40 mm - 47.80 mm

Tornillos para inserto	Tornillos con sello de nylon	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 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 A25: 58 para las guías de taladrado de orificio 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones.
ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com



ⓘ = Imperial (pulgadas)

Ⓜ = Métrico (mm)

Tornillos vendidos en múltiplos de 10.



Datos de taladrado recomendados para carburo | Imperial (pulgadas)

Material	Dureza (BHN)	Gra- do de inser- to	Ve- loci- dad (SFM)	Avance (IPR) de acuerdo al diámetro				
				Serie Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Serie 0 (0.4999" - 0.6946")	Serie 1 (0.6947" - 0.9596")	Serie 2 (0.9597" - 1.3797")	Serie 3 (1.3798" - 1.8820")
P Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	P	475	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
	150 - 200	P	440	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
	200 - 250	P	410	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	P	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		125 - 175	P	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	P	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	P	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	P	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	P	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	P	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		275 - 325	P	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	P	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017
		175 - 225	P	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
		225 - 275	P	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
		275 - 325	P	0.004	0.007	0.010	0.012	0.015
		325 - 375	P	0.003	0.007	0.010	0.012	0.015
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	P	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
		300 - 350	P	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014
		350 - 400	P	0.003	0.006	0.008	0.011	0.013
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	100 - 150	P	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.018
		150 - 250	P	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.016
		250 - 350	P	0.004 ❖	0.008	0.009	0.010	0.014
	Acero de Herramienta H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	150 - 200	P	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
		200 - 250	P	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
S Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	M	110	0.002 ❖	0.005	0.007	0.008	0.009
	220 - 310	M	85	0.002 ❖	0.003	0.005	0.006	0.007
	Aleación de titanio	140 - 220	M	0.003 ❖	0.004	0.007	0.008	0.009
		220 - 310	M	0.003 ❖	0.003	0.005	0.006	0.007
	Aleación aeroespacial S82	185 - 275	M	0.003 ❖	0.004	0.007	0.008	0.009
		275 - 350	M	0.003 ❖	0.003	0.005	0.006	0.007

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Ejemplo de ajuste 7xD y 10xD (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 12xD y 15xD (ajuste de 0.70)

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

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

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

- Cuando se utilizan cuerpos de broca sin buje de soporte, use un cuerpo de broca T-A Pro corto para establecer un orificio inicial que tenga una profundidad mínima de 2 diámetros.
- 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones. ext: **7611** | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas aplicaciones. Consulte el cuadro de Recomendación de refrigerantes 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 conocer las longitudes de los cuerpos de broca 7xD, 10xD, 12xD y 15xD, consulte los ejemplos de ajuste anteriores.



Datos de taladrado recomendados para carburo | Imperial (pulgadas)

Material	Dureza (BHN)	Gra- do de inser- to	Ve- loci- dad (SFM)	Avance (IPR) de acuerdo al diámetro				
				Serie Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Serie 0 (0.4999" - 0.6946")	Serie 1 (0.6947" - 0.9596")	Serie 2 (0.9597" - 1.3797")	Serie 3 (1.3798" - 1.8820")
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 275	M	280	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012
		275 - 350	M	230	0.004 ❖	0.008	0.009	0.011
	Acero inoxidable Serie 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	M	280	0.003 ❖	0.004	0.005	0.008
		185 - 275	M	250	0.002 ❖	0.003	0.004	0.007
	Acero inoxidable Serie 300L 304L, 316L, etc.	135 - 185	M	325	0.003 ❖	0.004	0.005	0.008
		185 - 275	M	280	0.002 ❖	0.003	0.004	0.007
	Inoxidable PH 17-4, 13-8, 15-5	275-350	M	280	0.003 ❖	0.004	0.005	0.008
H		350-425	M	250	0.002 ❖	0.003	0.004	0.007
	Acero inoxidable súper dúplex	135 - 185	M	250	0.003 ❖	0.004	0.005	0.008
		185 - 275	M	230	0.002 ❖	0.003	0.004	0.007
	Placa de desgaste Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	P	70	0.003	0.006	0.008	0.009
		500	P	45	0.002	0.005	0.007	0.008
		600	-	-	-	-	-	-
	Acero endurecido	300 - 400	P	95	0.003	0.006	0.008	0.009
K		400 - 500	P	45	0.002	0.005	0.007	0.008
	SG/Fundición nodular	120 - 150	K	600	0.007	0.012	0.016	0.020
		150 - 200	K	550	0.006	0.011	0.014	0.018
		200 - 220	K	500	0.006	0.009	0.012	0.016
		220 - 260	K	450	0.005	0.007	0.009	0.012
		260 - 320	K	400	0.004	0.006	0.007	0.009
N	Aluminio fundido	30	N	1100	0.008	0.013	0.016	0.020
		180	N	600	0.008	0.013	0.016	0.018
	Aluminio forjado	30	N	1100	0.009	0.013	0.017	0.020
		180	N	600	0.005	0.007	0.010	0.013
	Bronce al aluminio	100 - 200	N	500	0.006	0.011	0.014	0.018
		200 - 250	N	300	0.005	0.007	0.009	0.012
	Latón	100	N	650	0.007	0.012	0.016	0.020
Cobre		60	N	430	0.002	0.003	0.006	0.008

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Ejemplo de ajuste 7xD y 10xD (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 12xD y 15xD (ajuste de 0.70)

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

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

ADVERTENCIA

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

- Cuando se utilizan cuerpos de broca sin buje de soporte, use un cuerpo de broca T-A Pro corto para establecer un orificio inicial que tenga una profundidad mínima de 2 diámetros.
- 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones. ext: **7611** | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas aplicaciones. Consulte el cuadro de Recomendación de refrigerantes 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 conocer las longitudes de los cuerpos de broca 7xD, 10xD, 12xD y 15xD, consulte los ejemplos de ajuste anteriores.

Datos de taladrado recomendados para acero rápido | Imperial (pulgadas)

Material	Dureza (BHN)	Gra- do de inser- to	Ve- loci- dad (SFM)	Avance (IPR) de acuerdo al diámetro				
				Serie Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Serie 0 (0.4999" - 0.6946")	Serie 1 (0.6947" - 0.9596")	Serie 2 (0.9597" - 1.3797")	Serie 3 (1.3798" - 1.8820")
P Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	X	350	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020
	150 - 200	X	325	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020
	200 - 250	X	300	0.005	0.010	0.013	0.016	0.020
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	315	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		125 - 175	300	0.005 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	285	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	265	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	300	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	285	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	265	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		275 - 325	235	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	250	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017
		175 - 225	235	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
		225 - 275	220	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
		275 - 325	205	0.004	0.007	0.010	0.012	0.015
		325 - 375	190	0.003	0.007	0.010	0.012	0.015
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	135	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
		300 - 350	110	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014
		350 - 400	90	0.003	0.006	0.008	0.011	0.013
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	100 - 150	250	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.018
		150 - 250	210	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.016
		250 - 350	175	0.004 ❖	0.008	0.009	0.010	0.014
	Acero de Herramienta H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	150 - 200	145	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
		200 - 250	120	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	45	0.003 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012
		220 - 310	40	0.003 ❖	0.006	0.007	0.008	0.010
	Aleación de titanio	140 - 220	60	0.003	0.007	0.008	0.010	0.012
		220 - 310	50	0.003	0.006	0.007	0.008	0.010
	Aleación aeroespacial S82	185 - 275	125	0.005	0.008	0.009	0.010	0.014
		275 - 350	110	0.004	0.007	0.008	0.008	0.012

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Ejemplo de ajuste 7xD y 10xD (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 12xD y 15xD (ajuste de 0.70)

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

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

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

- Cuando se utilizan cuerpos de broca sin buje de soporte, use un cuerpo de broca T-A Pro corto para establecer un orificio inicial que tenga una profundidad mínima de 2 diámetros.
- 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones. ext: **7611** | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas aplicaciones. Consulte el cuadro de Recomendación de refrigerantes 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 conocer las longitudes de los cuerpos de broca 7xD, 10xD, 12xD y 15xD, consulte los ejemplos de ajuste anteriores.



Datos de taladrado recomendados para acero rápido | Imperial (pulgadas)

Material	Dureza (BHN)	Gra- do de inser- to	Ve- loci- dad (SFM)	Avance (IPR) de acuerdo al diámetro				
				Serie Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Serie 0 (0.4999" - 0.6946")	Serie 1 (0.6947" - 0.9596")	Serie 2 (0.9597" - 1.3797")	Serie 3 (1.3798" - 1.8820")
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 275	X	125	0.005 ❖	0.010	0.011	0.012
		275 - 350	X	110	0.004 ❖	0.009	0.010	0.011
	Acero inoxidable Serie 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	X	125	0.005 ❖	0.007	0.008	0.009
		185 - 275	X	110	0.004 ❖	0.006	0.007	0.008
	Acero inoxidable Serie 300L 304L, 316L, etc.	275-350	X	95	0.003 ❖	0.004	0.006	0.008
		350-425	X	75	0.003 ❖	0.004	0.006	0.008
	Inoxidable PH 17-4, 13-8, 15-5	135 - 185	X	125	0.005 ❖	0.005	0.006	0.006
H		185 - 275	X	110	0.004 ❖	0.005	0.005	0.006
	Acero inoxidable súper dúplex	135 - 185	M	250	0.003 ❖	0.004	0.005	0.008
		185 - 275	M	230	0.002 ❖	0.003	0.004	0.007
	Placa de desgaste Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	X	60	0.003	0.006	0.008	0.009
		500	X	45	0.002	0.005	0.007	0.008
		600	-	-	-	-	-	-
	Acero endurecido	300 - 400	X	75	0.003	0.006	0.008	0.009
K		400 - 500	X	45	0.002	0.005	0.007	0.008
	SG/Fundición nodular	120 - 150	X	300	0.007	0.012	0.016	0.020
		150 - 200	X	275	0.006	0.011	0.014	0.018
		200 - 220	X	240	0.006	0.009	0.012	0.016
		220 - 260	X	215	0.005	0.007	0.009	0.012
		260 - 320	X	175	0.004	0.006	0.007	0.009
	Aluminio fundido	30	X	600	0.008	0.013	0.016	0.020
N		180	X	300	0.008	0.013	0.016	0.020
	Aluminio forjado	30	X	900	0.009	0.013	0.017	0.020
		180	X	600	0.005	0.007	0.010	0.013
	Bronce al aluminio	100 - 200	X	300	0.006	0.011	0.014	0.018
		200 - 250	X	250	0.005	0.007	0.009	0.012
	Latón	100	X	485	0.007	0.012	0.016	0.020
	Cobre	60	X	320	0.002	0.003	0.006	0.008

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Ejemplo de ajuste 7xD y 10xD (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 12xD y 15xD (ajuste de 0.70)

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

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM	Presión PSI	Tasa de flujo GPM
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

⚠ ADVERTENCIA

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

- Cuando se utilizan cuerpos de broca sin buje de soporte, use un cuerpo de broca T-A Pro corto para establecer un orificio inicial que tenga una profundidad mínima de 2 diámetros.
- 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones. ext: **7611** | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas aplicaciones. Consulte el cuadro de Recomendación de refrigerantes 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 conocer las longitudes de los cuerpos de broca 7xD, 10xD, 12xD y 15xD, consulte los ejemplos de ajuste anteriores.

Datos de taladrado recomendados para carburo | Métrico (mm)

Material		Dureza (BHN)	Gra- do de inser- to	Velocidad (m/min.)	Avance (mm/rev.) de acuerdo al diámetro				
					Serie Y / Z (9.50 - 12.69)	Serie 0 (12.70 - 17.64)	Serie 1 (17.65 - 24.37)	Serie 2 (24.38 - 35.04)	Serie 3 (35.05 - 47.80)
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	P	145	0.18	0.25	0.33	0.410	0.51
		150 - 200	P	135	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
		200 - 250	P	125	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	P	130	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		125 - 175	P	125	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	P	115	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	P	110	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	P	125	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	P	115	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	P	100	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	P	130	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
		175 - 225	P	120	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		275 - 325	P	105	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38
		325 - 375	P	95	0.08	0.18	0.25	0.30	0.38
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	P	105	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
		300 - 350	P	100	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36
		350 - 400	P	90	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	100 - 150	P	120	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.46
		150 - 250	P	105	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.41
		250 - 350	P	85	0.10 ❖	0.20	0.23	0.25	0.36
	Acero de Herramienta H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	150 - 200	P	65	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
		200 - 250	P	55	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	M	35	0.05 ❖	0.13	0.18	0.20	0.23
		220 - 310	M	25	0.05 ❖	0.08	0.13	0.15	0.18
	Aleación de titanio	140 - 220	M	45	0.08 ❖	0.10	0.18	0.20	0.23
		220 - 310	M	36	0.08 ❖	0.08	0.13	0.15	0.18
	Aleación aeroespacial S82	185 - 275	M	45	0.08 ❖	0.10	0.18	0.20	0.23
		275 - 350	M	35	0.08 ❖	0.08	0.13	0.15	0.18

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Ejemplo de ajuste 7xD y 10xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
100 M/min. • 0.80	= 80 m/min.
0.2 mm/rev. • 0.80	= 0.16 mm/rev.

Ejemplo de ajuste 12xD y 15xD (ajuste de 0.70)

Velocidad • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (12xD)
100 M/min. • 0.70	= 70 m/min.
0.2 mm/rev. • 0.70	= 0.14 mm/rev.

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

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

- Cuando se utilizan cuerpos de broca sin buje de soporte, use un cuerpo de broca T-A Pro corto para establecer un orificio inicial que tenga una profundidad mínima de 2 diámetros.
- 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones. ext: **7611** | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas aplicaciones. Consulte el cuadro de Recomendación de refrigerantes 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 conocer las longitudes de los cuerpos de broca 7xD, 10xD, 12xD y 15xD, consulte los ejemplos de ajuste anteriores.



Datos de taladrado recomendados para carburo | Métrico (mm)

Material	Dureza (BHN)	Gra- do de inser- to	Velocidad (m/min.)	Feed Rate (mm/rev) by Diameter				
				Serie Y / Z (9.50 - 12.69)	Serie 0 (12.70 - 17.64)	Serie 1 (17.65 - 24.37)	Serie 2 (24.38 - 35.04)	Serie 3 (35.05 - 47.80)
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 275	M	85	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30
		275 - 350	M	70	0.10 ❖	0.20	0.23	0.28
	Acero inoxidable Serie 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	M	85	0.08 ❖	0.10	0.13	0.20
		185 - 275	M	75	0.05 ❖	0.08	0.10	0.18
	Acero inoxidable Serie 300L 304L, 316L, etc.	135 - 185	M	100	0.08 ❖	0.10	0.13	0.20
		185 - 275	M	85	0.05 ❖	0.08	0.10	0.18
	Inoxidable PH 17-4, 13-8, 15-5	275-350	M	85	0.08 ❖	0.10	0.13	0.20
		350-425	M	75	0.05 ❖	0.08	0.10	0.18
H	Placa de desgaste Hardox®, AR400, T-1, etc.	135 - 185	M	75	0.08 ❖	0.10	0.13	0.20
		185 - 275	M	70	0.05 ❖	0.08	0.10	0.18
		350-425	M	75	0.05 ❖	0.08	0.10	0.18
	Acero endurecido	300 - 400	P	30	0.08	0.15	0.20	0.23
K	SG/Fundición nodular	400 - 500	P	15	0.05	0.13	0.18	0.25
		120 - 150	K	185	0.18	0.30	0.41	0.51
		150 - 200	K	170	0.15	0.28	0.36	0.46
		200 - 220	K	150	0.15	0.23	0.30	0.41
		220 - 260	K	135	0.13	0.18	0.23	0.30
N	Aluminio fundido	260 - 320	K	120	0.10	0.15	0.18	0.23
		30	N	335	0.20	0.33	0.41	0.51
	Aluminio forjado	180	N	185	0.20	0.33	0.41	0.46
		30	N	335	0.23	0.33	0.43	0.51
	Bronce al aluminio	180	N	185	0.13	0.18	0.25	0.33
		100 - 200	N	150	0.15	0.28	0.36	0.46
	Latón	200 - 250	N	90	0.13	0.18	0.23	0.30
		100	N	200	0.18	0.30	0.41	0.51
D	Cobre	60	N	130	0.05	0.08	0.15	0.20

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Ejemplo de ajuste 7xD y 10xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
100 M/min. • 0.80	= 80 m/min.
0.2 mm/rev. • 0.80	= 0.16 mm/rev.

Ejemplo de ajuste 12xD y 15xD (ajuste de 0.70)

Velocidad • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (12xD)
100 m/min. • 0.70	= 70 m/min.
0.2 mm/rev. • 0.70	= 0.14 mm/rev.

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM
2	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

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

- Cuando se utilizan cuerpos de broca sin buje de soporte, use un cuerpo de broca T-A Pro corto para establecer un orificio inicial que tenga una profundidad mínima de 2 diámetros.
- 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones. ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas aplicaciones. Consulte el cuadro de Recomendación de refrigerantes 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 conocer las longitudes de los cuerpos de broca 7xD, 10xD, 12xD y 15xD, consulte los ejemplos de ajuste anteriores.

Datos de taladrado recomendados para acero rápido | Métrico (mm)

		Dureza (BHN)	Gra- do de inser- to	Velocidad (m/min.)	Avance (mm/rev.) de acuerdo al diámetro				
					Serie Y / Z	Serie 0	Serie 1	Serie 2	Serie 3
Material					(9.50 - 12.69)	(12.70 - 17.64)	(17.65 - 24.37)	(24.38 - 35.04)	(35.05 - 47.80)
P	Free-Machining Steel 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	X	105	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
		150 - 200	X	100	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
		200 - 250	X	90	0.13	0.25	0.33	0.41	0.51
	Low-Carbon Steel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	X	95	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		125 - 175	X	90	0.13 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46
	Medium-Carbon Steel 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	X	90	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	X	70	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	Alloy Steel 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	X	75	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
		175 - 225	X	70	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		225 - 275	X	65	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		275 - 325	X	60	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38
		325 - 375	X	60	0.08	0.18	0.25	0.30	0.38
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	X	40	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
		300 - 350	X	35	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36
		350 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33
	Structural Steel A36, A285, A516, etc.	100 - 150	X	75	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.46
		150 - 250	X	65	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.41
		250 - 350	X	55	0.10 ❖	0.20	0.23	0.25	0.36
	Tool Steel H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	150 - 200	X	45	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
		200 - 250	X	35	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
S	High-Temp Alloy Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	X	15	0.08 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	10	0.08 ❖	0.15	0.18	0.20	0.25
	Titanium Alloy	140 - 220	X	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	Aerospace Alloy S82	185 - 275	X	40	0.13	0.20	0.23	0.25	0.36
		275 - 350	X	35	0.10	0.18	0.20	0.20	0.30

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Ejemplo de ajuste 7xD y 10xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
100 m/min. • 0.80	= 80 m/min.
0.2 mm/rev. • 0.80	= 0.16 mm/rev.

Ejemplo de ajuste 12xD y 15xD (ajuste de 0.70)

Velocidad • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (12xD)
100 m/min. • 0.70	= 70 m/min.
0.2 mm/rev. • 0.70	= 0.14 mm/rev.

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

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

- Cuando se utilizan cuerpos de broca sin buje de soporte, use un cuerpo de broca T-A Pro corto para establecer un orificio inicial que tenga una profundidad mínima de 2 diámetros.
- 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones. ext: **7611** | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas aplicaciones. Consulte el cuadro de Recomendación de refrigerantes 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 conocer las longitudes de los cuerpos de broca 7xD, 10xD, 12xD y 15xD, consulte los ejemplos de ajuste anteriores.

Datos de taladrado recomendados para acero rápido | Métrico (mm)

Material	Dureza (BHN)	Grado de inserto	Velocidad (m/min.)	Avance (mm/rev.) de acuerdo al diámetro				
				Serie Y / Z (9.50 - 12.69)	Serie 0 (12.70 - 17.64)	Serie 1 (17.65 - 24.37)	Serie 2 (24.38 - 35.04)	Serie 3 (35.05 - 47.80)
M	Stainless Steel 400 Series 416, 420, etc.	185 - 275	X	40	0.13 ❖	0.25	0.28	0.33
		275 - 350	X	35	0.10 ❖	0.23	0.25	0.30
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	X	40	0.13 ❖	0.18	0.20	0.30
		185 - 275	X	35	0.10 ❖	0.15	0.18	0.28
	Stainless Steel 300L Series 304L, 316L, etc.	275-350	X	30	0.08 ❖	0.10	0.15	0.25
		350-425	X	25	0.08 ❖	0.10	0.20	0.25
	PH Stainless 17-4, 13-8, 15-5	135 - 185	X	40	0.13 ❖	0.13	0.15	0.18
		185 - 275	X	35	0.10 ❖	0.13	0.15	0.15
H	Wear Plate Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	X	20	0.08	0.15	0.20	0.30
		500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.25
		600	-	-	-	-	-	-
	Hardened Steel	300 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.30
		400 - 500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.25
K	SG / Nodular Cast Iron	120 - 150	X	90	0.18	0.30	0.41	0.61
		150 - 200	X	85	0.15	0.28	0.36	0.56
		200 - 220	X	75	0.15	0.23	0.30	0.46
		220 - 260	X	65	0.13	0.18	0.23	0.36
		260 - 320	X	55	0.10	0.15	0.18	0.30
N	Cast Aluminum	30	X	185	0.20	0.33	0.41	0.56
		180	X	90	0.20	0.33	0.41	0.56
	Wrought Aluminum	30	X	275	0.23	0.33	0.43	0.61
		180	X	185	0.13	0.18	0.25	0.41
	Aluminum Bronze	100 - 200	X	90	0.15	0.28	0.36	0.56
		200 - 250	X	75	0.13	0.18	0.23	0.36
	Brass	100	X	150	0.18	0.30	0.41	0.61
	Copper	60	X	100	0.05	0.08	0.15	0.25

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Ejemplo de ajuste 7xD y 10xD (ajuste de 0.80)

Parámetros • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (7xD)
100 m/min. • 0.80	= 80 m/min.
0.2 mm/rev. • 0.80	= 0.16 mm/rev.

Ejemplo de ajuste 12xD y 15xD (ajuste de 0.70)

Velocidad • Valor de ajuste	Velocidad/Avance (12xD)
100 m/min. • 0.70	= 70 m/min.
0.2 mm/rev. • 0.70	= 0.14 mm/rev.

Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Punta, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM	Presión BAR	Tasa de flujo LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

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

- Cuando se utilizan cuerpos de broca sin buje de soporte, use un cuerpo de broca T-A Pro corto para establecer un orificio inicial que tenga una profundidad mínima de 2 diámetros.
- 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones. ext: **7611** | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com

IMPORTANTE: Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas aplicaciones. Consulte el cuadro de Recomendación de refrigerantes 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 conocer las longitudes de los cuerpos de broca 7xD, 10xD, 12xD y 15xD, consulte los ejemplos de ajuste anteriores.

Información y fórmulas de machuelos | Imperial (pulgada)

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%
	17.5mm	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:

$$\% \text{ de rosca} = \text{Cantidad de roscas por pulgada} \cdot \frac{(\text{Diámetro principal básico de la rosca} - \text{Tamaño del agujero})}{0.0130}$$

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 y fórmulas de machuelos | Métrico (mm)

Tamaño del machuelo	Tamaño del machuelo	Equivalente decimal (pulgadas)	* % teórico de rosca	Sobredimensión promedio probable	Tamaño probable del agujero	** % probable de rosca
12 X 1.25	27/64	0.4219	79%	0.075mm	10.79mm	74%
	10.8mm	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%
16 X 1.5	14.5 mm	0.5709	77%	0.075 mm	14.58 mm	73%
	37/64	0.5781	68%	0.075 mm	14.76 mm	64%
18 X 2.5	15.5 mm	0.6102	77%	0.075 mm	15.58 mm	75%
18 X 1.5	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



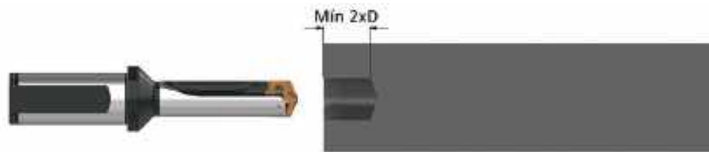
Guía para el taladrado profundo

T-A Pro | Cuerpos de broca de 10xD, 12xD y 15xD

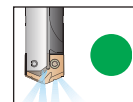
1. Barreno piloto

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.



Refrigerante ENCENDIDO



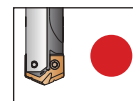
2. Avance

50 RPM máx.
12 IPM (300 mm/min)

Introducir la broca más larga a 1/16" (1.5 mm) menos de la parte inferior del orificio piloto establecido en un **máximo de 50 RPM** y 12 IPM (300 mm/min.) de tasa de penetración.



Refrigerante APAGADO



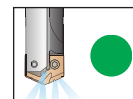
3. Taladrado de transición de barreno profundo

50% RPM
75% IPR (mm/rev.)

Taladrar 1xD adicional al orificio piloto con una reducción del 50 % de la velocidad recomendada y un 25 % de reducción del avance recomendado.
Se requiere una permanencia mínima de un segundo para alcanzar la velocidad máxima antes del taladrado.



Refrigerante ENCENDIDO



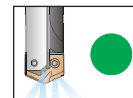
4. Taladrado de orificio profundo - ciego

100% RPM
100 % IPR (mm/rev.)

Taladrar la profundidad completa a la velocidad y avance recomendados de acuerdo con los cuadros de velocidad y avance de Allied.
No se recomienda un ciclo de punteado.



Refrigerante ENCENDIDO



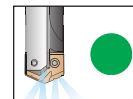
5. Taladrado profundo - al rompimiento de la pared

50% RPM
75% IPR (mm/rev.)

Para orificios pasantes únicamente:
Reducir la velocidad en un 50 % y el avance en un 25 % antes del rompimiento.
No arrancar más de 1/8" (3 mm) pasado el diámetro completo de la broca.



Refrigerante ENCENDIDO



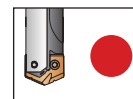
6. Retracción de broca

50 RPM máx.

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



Refrigerante APAGADO



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

- Cuando se utilizan cuerpos de broca sin buje de soporte, use un cuerpo de broca T-A Pro corto para establecer un orificio inicial que tenga una profundidad mínima de 2 diámetros.
- 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 departamento de Ingeniería de aplicaciones. ext: 7611 | correo electrónico: appeng@alliedmachine.com

Guía para la resolución de problemas

	Posible problema																			
	Picos de potencia - Medidor de carga	Poca vida útil de la herramienta	Mal acabado del orificio	Agujero grande	Orificio deformado	Orificio fuera de posición	Orificio de salida	Desgaste lateral alto	Desgaste excesivo en el margen	Herramientas dañadas o rotas	Punta astillada	Control de rebaba	Vibración	Adherencia en filo (BUE)	Rebabas azules	Despostillado en inserto	Orificio abocinado	Poste de barbero		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 taladrados 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	● Aumentar 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.
Orificios con broca de punto con ángulo incluido menor al de los orificios con T-A Pro u orificios para el macho	1			4			7						13					18		● Identificar el orificio con una herramienta pequeña de igual o mayor ángulo incluido como inserto de broca T-A Pro. ● 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

