



**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

Soluciones de Barrenado para la Manufactura Actual



Boreado



Rimado



Bruñido



Roscado



Especiales



## Broca APX™

► **BARRENADO**

Sistema de barrenado profundo/diámetros grandes



SECCIÓN

# A50

Broca APX™

# Broca APX™

Sistema de barrenado profundo/diámetros grandes

► Rango de diámetro: 1.299" - 4.000" (33.00mm - 101.60mm)



## No permita que la velocidad de su máquina disminuya

El sistema de barrenado profundo/diámetros grandes de APX ofrece la resistencia y la versatilidad necesarias para cualquier aplicación de barrenado profundo. La innovadora geometría está diseñada para aumentar las velocidades de penetración y la vida útil de la herramienta. Al permitir mayores velocidades del husillo, la APX le permite aprovechar la curva de potencia en las máquinas CNC modernas.

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](http://www.alliedmachine.com) para obtener la información y los procedimientos más actualizados.

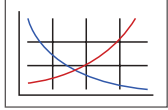
## Íconos de referencia

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



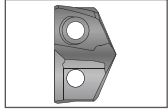
### Información de configuración/ ensamblaje

Instrucciones e información detalladas sobre las piezas correspondientes



### Parámetros de corte recomendados

Recomendaciones de velocidad y avance para un barrenado óptimo y seguro



### Insertos piloto GEN3SYS® XT Pro

Enlista las opciones de insertos piloto GEN3SYS XT Pro para cada serie de brocas APX



### Insertos piloto T-A®

Enlista las opciones de insertos piloto T-A® y GEN2 T-A® para cada serie de brocas APX



### Opción de refrigerante directo

Indica que el producto es refrigerante directo

## Información de introducción

Guía de selección de broca/Detalles de ensamble . . . . .	2 - 3
Opciones/Detalles del inserto piloto . . . . .	4
Nomenclatura del producto . . . . .	5

## Serie de brocas

Serie 33 . . . . .	6 - 7
Serie 38 . . . . .	8 - 9
Serie 44 . . . . .	10 - 11
Serie 51 . . . . .	12 - 13
Serie 57 . . . . .	14 - 15
Serie 63 . . . . .	16 - 17
Serie 70 . . . . .	18 - 19
Serie 76 . . . . .	20 - 21
Serie 83 . . . . .	22 - 23
Serie 89 . . . . .	24 - 25
Serie 95 . . . . .	26 - 27
















## Parámetros de corte recomendados

Imperial (pulgada) . . . . .	28
Métrico (mm) . . . . .	29
Guía para el barrenado profundo . . . . .	30

Serie	Rango de diámetro	
	Imperial (pulgada)	Métrico (mm)
33	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99
38	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99
44	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99
51	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99
57	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99
63	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99
70	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99
76	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99
83	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99
89	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99
95	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60



## Guía de selección de broca

Serie	33	38	44	51	57
					
Página	6 - 7	8 - 9	10 - 11	12 - 13	14 - 15
D <sub>5</sub> pulgada	1.299 - 1.496	1.496 - 1.732	1.732 - 2.008	2.008 - 2.244	2.244 - 2.480
D <sub>5</sub> mm	33.00 - 37.99	38.00 - 43.99	44.00 - 50.99	51.00 - 56.99	57.00 - 62.99
Material ISO					
Forma del inserto IC					
Tamaño de inserto IC	5/16"	3/8"	3/8", 1/2"	1/2", 9/16"	9/16"
Patines Guía	NO	NO	NO	NO	NO
<b>Cuerpos de Broca</b>					
Profundidad de la broca (pulgada)	4-7/16 - 14-29/32	5-1/8 - 17-1/4	6 - 20-1/8	6-3/8 - 22-3/8	7-1/8 - 24-3/4
Profundidad de la broca (mm)	112.6 - 378.6	130.5 - 439.9	151.5 - 510.0	161.8 - 570.0	179.9 - 626.9
<b>Inserto piloto</b>					
Serie T-A	0, 1	0, 1	1	1	1, 2
Serie XT GEN3SYS XT Pro	16, 18, 20	15, 17, 18, 20	17, 18, 22	18, 20, 22	22, 24, 26



### T-A® Style Pilot Insert Head

- Utilizes both T-A Pro and T-A inserts (0 - 2 series).
- Multiple geometry options are available to achieve optimal results in different types of applications.



### GEN3SYS® XT Style Pilot Insert Head

- Utilizes GEN3SYS XT Pro inserts (15 - 32 series).
- ISO geometry options are available to achieve optimal results in different types of applications.



### Inserto IC AM300®

- El diseño permite un excelente control de virutas y velocidades de penetración agresivas.
- Los recubrimientos patentados AM300® aumentan la vida útil de la herramienta respecto de los recubrimientos premium de la competencia.

### Recomendaciones para la aplicación de insertos

#### Opciones de grado de carburo

C5 (P35)	Grado de carburo para fines generales, adecuado para la mayoría de las aplicaciones. ▶ <i>Aplicación común en aceros y aceros inoxidables.</i>
C1 (K35)	Grado de carburo más duro. Proporciona la mejor combinación de fuerza del filo y vida útil de la herramienta. ▶ <i>Se recomienda para aplicaciones menos rígidas.</i>
C2 (K25)	Carburo con mayor resistencia al desgaste, adecuado para aplicaciones de materiales abrasivos. ▶ <i>Se recomienda para fundición gris, dúctil y nodular.</i>

#### Opción de geometría adicional

Alta inclinación (HR)	Proporciona una vida útil de la herramienta y un control de virutas superiores en carbono de despostillamiento largo y aceros aleados inferiores a 200 BHN.
-----------------------	---



Zanco recto con brida



Zanco con CAT40/CAT50 integrados



A  
B  
C  
D  
E  
X

BARRENADO  
BOREADO  
RIMADO  
BRUÑIDO  
ROSCADO  
ESPECIALES

63	70	76	83	89	95
					
16 - 17	18 - 19	20 - 21	22 - 23	24 - 25	26 - 27
2.480 - 2.756	2.756 - 2.992	2.992 - 3.268	3.268 - 3.504	3.504 - 3.740	3.740 - 4.000
63.00 - 69.99	70.00 - 75.99	76.00 - 82.99	83.00 - 88.99	89.00 - 94.99	95.00 - 101.60
					
					
9/16"	3/8"	1/2"	1/2"	9/16"	9/16"
NO	SÍ	SÍ	SÍ	SÍ	SÍ
7-7/8 - 27-1/8	8-3/4 - 27-7/8	9-1/2 - 26-1/8	10-1/8 - 27-3/4	10-7/8 - 27-5/8	11-7/8 - 27-1/2
200.8 - 688.3	218.8 - 709.4	239.9 - 664.0	257.8 - 704.9	275.8 - 701.8	302.0 - 698.5
2	2	2	2	2	2
26, 29, 32	29	29	32	29	32



ENSAMBLE

**Paso 1:**

Baje el conjunto de Cabeza APX hacia el soporte APX.

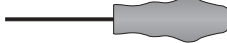

**Paso 2:**

Introduzca los tornillos de montaje del cabezal en los puntos A y B. Ajuste hasta que el cabezal quede bien sujeto al soporte.

**Paso 3:**

Ajuste con el desarmador de montaje de cabezal según los valores que aparecen en el cuadro de par de torsión más abajo.

**Cuadro de valores de par de torsión**

Serie	Tornillo	Desarmador	Par de torsión
33 - 63	75020-IP20-1	 8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)
70 - 95	78027-IP30-1	 8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)



## Pilot Insert Options

A  
BARRENADO

B  
BOREADO

C

RIMADO

D

BRUÑIDO

F

ROSCADO

X

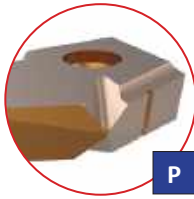
ESPECIALES

### T-A® Pilot Inserts



#### T-A Pro P - Steels

- Designed to provide increased penetration rates and tool life in steel applications.
- Superior geometry and edge provides excellent chip control.
- Allied's multilayer AM300® coating increases heat resistance and improves tool life.



#### T-A Pro K - Cast Irons

- Uniquely designed for cast/ductile iron applications.
- Geometry developed for maximum tool life, reduced exit burr, and improved hole finish.
- Allied's multilayer TiAlN coating provides increased abrasion resistance and tool life.



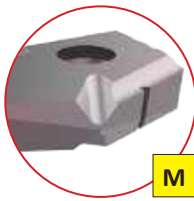
#### T-A Pro N - Non-ferrous Materials

- Designed for applications in aluminum, brass, and copper.
- The geometry yields excellent chip control in these softer materials.
- TiCN coating gives the versatility to run in a variety of materials while reducing buildup.



#### T-A Pro M - Stainless Steel

- Designed for all stainless steels and heat-resistant superalloys.
- Geometry optimized for improved chip formation while minimizing exit burr.
- Allied's new AM460 coating provides industry leading tool life in stainless and HRSA materials.



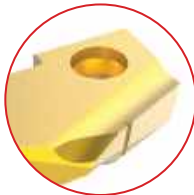
#### T-A Pro X - High-Speed Steel Materials

- Improved chip geometry for excellent chip control in all materials.
- Long tool life and high-process security for the most challenging applications.
- Allied's multilayer AM200® coating combines excellent heat resistance and high lubricity for wide application use.



#### T-A Standard

- Excellent choice for general purpose use .
- Provides fast penetration rates that produce good hole size and finish.
- Combines highly efficient, stable cutting action to minimize power consumption.



#### T-A Tiny Chip (-TC)

- Unique lip and point design for excellent chip control.
- Improved capabilities in long-chipping materials such as low-carbon steels and soft alloy steels.
- Enhanced performance in lower-powered machines for better chip formation at lower feed rates.



#### T-A High Impact (-HI)

- Designed to enhance chip formation in materials with high elasticity/ductility and poor chip forming characteristics.
- SK2 corner preparation for increased tool life.
- Improves chip formation in structural, cast, and forged steels.

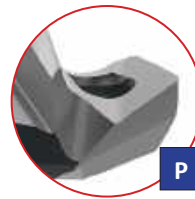


### GEN3SYS® XT Pro Pilot Inserts



#### P - Steels

- Designed to provide increased penetration rates and tool life in steel applications.
- Superior geometry and edge provides excellent chip control.
- Allied's multilayer AM420 coating increases heat resistance and improves tool life.



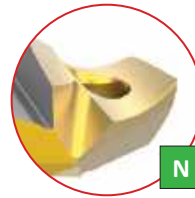
#### K - Cast Irons

- Uniquely designed for cast/nodular iron applications.
- Geometry includes a corner radius for improved hole finish and heat dispersion.
- Allied's multilayer AM440 coating provides increased abrasion resistance and tool life.



#### N - Non-ferrous Materials

- Designed for applications in aluminum, brass, and copper.
- The geometry yields excellent chip control in these softer materials.
- TiN coating gives the versatility to run in a variety of materials while reducing buildup.



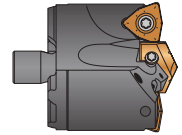
**NOTE:** For a complete offering of pilot inserts, see sections **A20** (GEN3SYS Drilling Systems), **A25** (T-A Pro Drilling Systems) and **A30** (T-A Drilling Systems) of our catalog.



## Nomenclatura del producto

### Cabezas para brocas APX

<b>V</b>	<b>38</b>	<b>15</b>	<b>D</b>	-	<b>0116</b>
1	2	3	4		5



1. Cabeza APX	2. Serie	
V = cabeza	33 = serie 33	70 = serie 70
	38 = serie 38	76 = serie 76
	44 = serie 44	83 = serie 83
	51 = serie 51	89 = serie 89
	57 = serie 57	95 = serie 95
	63 = serie 63	

3. Serie piloto		
<b>Inserto piloto T-A®</b>	<b>Inserto piloto XT GEN3SYS®</b>	
00 = serie 0	15 = serie 15	24 = serie 24
01 = serie 1	17 = serie 17	26 = serie 26
02 = serie 2	18 = serie 18	29 = serie 29
	20 = serie 20	32 = serie 32
	22 = serie 22	

4. Corte efectivo
D = Doble efectivo
S = Efectivo simple

5. Diámetro principal
0116 = Pulgadas
1.5153 = Decimal
68 = Métrico

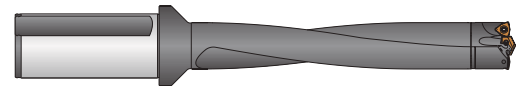
#### Ordenar diámetros fuera de inventario:

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Consulte la lista de precios para conocer las tarifas de proceso aplicables. Siga los ejemplos que aparecen a continuación para realizar una orden:

- Pulgada: Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790" = **V3801D-1.6790**
- Métrico: Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm = **V3801D-42.15**

### Cuerpos para broca APX

<b>W</b>	<b>38</b>	<b>05</b>	<b>H</b>	-	<b>200F</b>
1	2	3	4		5

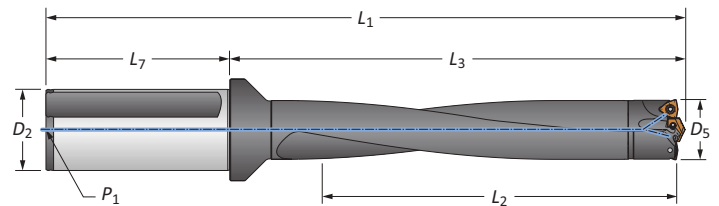
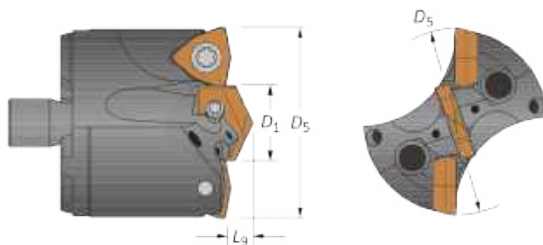


1. Cuerpo de APX	2. Serie	
W = Soporte	33 = Serie 33	70 = serie 70
	38 = Serie 38	76 = Serie 76
	44 = Serie 44	83 = Serie 83
	51 = Serie 51	89 = Serie 89
	57 = Serie 57	95 = Serie 95
	63 = Serie 63	

3. Longitud del barrenado
03 = 3xD
05 = 5xD
08 = 8xD
10 = 10xD

4. Estilo de flauta
H = Helicoidal

5. Zanco
150F = Zanco recto con brida de 1-1/2"
200F = Zanco recto con brida de 2"
40FM = Zanco recto con brida de 40 mm
50FM = Zanco recto con brida de 50 mm
CV40 = zanco integral CAT40
CV50 = zanco integral CAT50



#### Clave de referencias

Símbolo	Significado
D <sub>1</sub>	Diámetro del inserto piloto
D <sub>5</sub>	Diámetro de corte mayor
L <sub>9</sub>	Longitud del inserto piloto

#### Clave de referencias

Símbolo	Significado	Símbolo	Significado
D <sub>2</sub>	Diámetro del zanco	L <sub>3</sub>	Longitud de referencia del cuerpo de broca
D <sub>5</sub>	Rango de diámetro de la broca	L <sub>7</sub>	Longitud del zanco
L <sub>1</sub>	Longitud total	P <sub>1</sub>	Rosca trasera para tubo
L <sub>2</sub>	Profundidad de la broca		

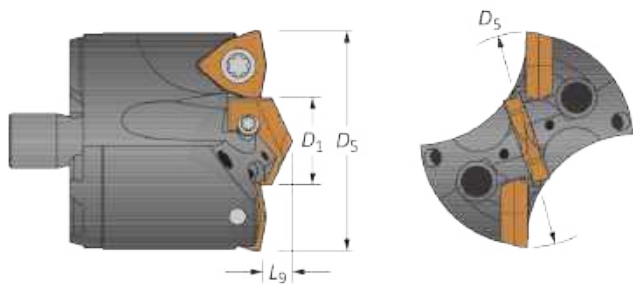
A  
B  
C  
D  
E  
X

BARRENADO  
BOREADO  
RIMADO  
BRUÑIDO  
ROSCADO  
ESPECIALES





## Cabezas para brocas APX

Serie 33 | Rango de diámetro: 1.299" - 1.496" (33.00mm - 37.99mm)





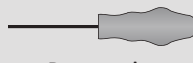
Cabeza T-A®

### Cabezas

Fraccional $D_5$	Cabeza				No. de parte	Serie piloto	Cabeza T-A		Tamaño de inserto IC	
	$D_5$ inch	$D_5$ metric	$D_1$	$L_9$			 T-A Pro Inserto	 T-A (-TC) Inserto	inch	metric
-	1.299	33.00	16	7/32	V3300D-33	0	TA#0-16.00	1C10H-16-TC	5/16	7.94
1-5/16	1.313	33.34	16	7/32	V3300D-0110	0	TA#0-16.00	1C10H-16-TC	5/16	7.94
-	1.339	34.00	18	15/64	V3301D-34	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
1-11/32	1.344	34.13	18	15/64	V3301D-0111	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
1-3/8	1.375	34.93	18	15/64	V3301D-0112	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
-	1.378	35.00	18	15/64	V3301D-35	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
1-13/32	1.406	35.72	18	15/64	V3301D-0113	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
-	1.417	36.00	20	1/4	V3301D-36	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94
1-7/16	1.438	36.51	20	1/4	V3301D-0114	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94
-	1.457	37.00	20	1/4	V3301D-37	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94
1-15/32	1.469	37.31	20	1/4	V3301D-0115	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94



#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).

### Insertos IC

Recu- brimiento	Tamaño		Grado	Geometría	 No. de parte	 Tornillo del inserto	 Desarmador	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300®	5/16	7.94	C5 (P35)	Estándar	OP-05T308-PW	IS-10-1	8T-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	7.94	C1 (K35)	Estándar	OP-05T308-1PW	IS-10-1	8T-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	7.94	C2 (K25)	Estándar	OP-05T308-2PW	IS-10-1	8T-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	7.94	C5 (P35)	Alta inclinación	OP-05T308-PWHR	IS-10-1	8T-9	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.

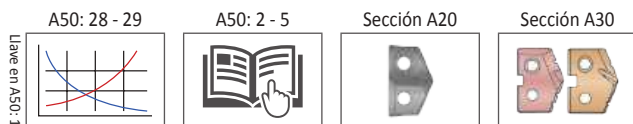
### Accesorios piloto

Estilo piloto	Serie	 Tornillos para inserto	 Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	0	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg.-lbs (175 N-cm)
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	16	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg.-lbs (175 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

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

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

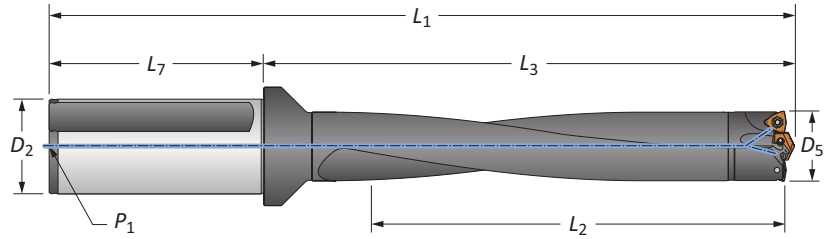
<b>Pulgada</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = V3801D-1.6790
<b>Métrico</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm	No. de parte = V3801D-42.15



Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.  
Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

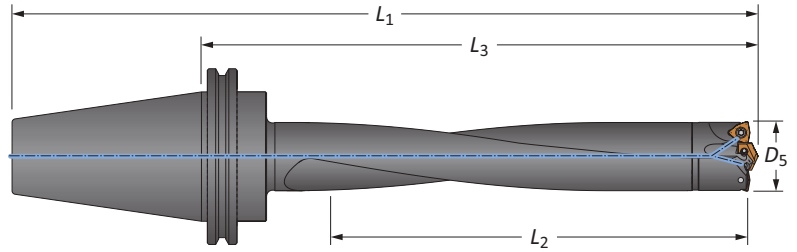
## Broca APX

Serie 33 | Rango de diámetro: 1.299" - 1.496" (33.00mm - 37.99mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte	
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
i	3xD	1.299 - 1.496	4-7/16	6-19/32	9-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3303H-150F
	5xD	1.299 - 1.496	7-27/64	9-37/64	12-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3305H-150F
	8xD	1.299 - 1.496	11-59/64	14-5/64	16-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3308H-150F
	10xD	1.299 - 1.496	14-29/32	17-1/16	19-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3310H-150F
m	3xD	33.00 - 37.99	112.6	167.4	237.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3303H-40FM
	5xD	33.00 - 37.99	188.6	243.4	313.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3305H-40FM
	8xD	33.00 - 37.99	302.6	357.4	427.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3308H-40FM
	10xD	33.00 - 37.99	378.6	433.4	503.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3310H-40FM



### Zanco integral CAT

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	4-7/16	7-3/8	10-3/16	CV40	W3303H-CV40
	5xD	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	7-27/64	10-23/64	13-11/64	CV40	W3305H-CV40
	8xD	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	11-59/64	14-55/64	17-21/32	CV40	W3308H-CV40
	10xD	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	14-29/32	17-27/32	20-21/32	CV40	W3310H-CV40
	3xD	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	4-7/16	7-3/8	11-1/2	CV50	W3303H-CV50
	5xD	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	7-27/64	10-23/64	14-31/64	CV50	W3305H-CV50
	8xD	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	11-59/64	14-55/64	18-31/32	CV50	W3308H-CV50
	10xD	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	14-29/32	17-27/32	21-31/32	CV50	W3310H-CV50

### Accesorios de conexión

<b>Tornillo de montaje</b>	<b>Desarmador de montaje</b>	<b>Torque de ajuste admisible*</b>
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 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.

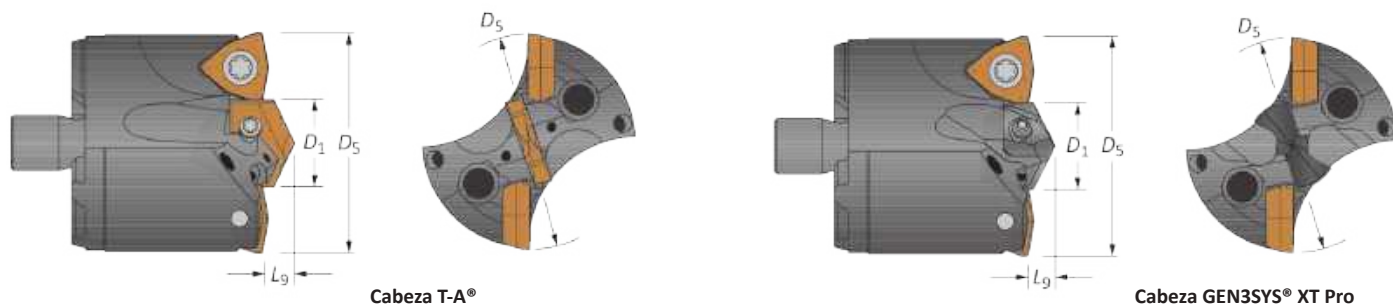
**⚠ ADVERTENCIA** Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
m = Métrico (mm)  
Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.



## Cabezas para broca APX

Serie 38 | Rango de diámetro: 1.496" - 1.732" (38.00mm - 43.99mm)



### Cabezas

Fraccional D <sub>5</sub>	Cabeza				Cabeza T-A				Cabeza GEN3SYS XT Pro			Tamaño de inserto IC	
	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	No. de parte	Serie piloto	Inserto T-A Pro	Inserto T-A (-TC)	No. de parte	Serie piloto	Inserto piloto	inch	metric
-	1.496	38.00	5/8	19/64	<b>V3800D-38</b>	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	<b>V3815D-38</b>	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
1-1/2	1.500	38.10	5/8	19/64	<b>V3800D-0116</b>	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	<b>V3815D-0116</b>	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
1-17/32	1.531	38.90	5/8	19/64	<b>V3800D-0117</b>	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	<b>V3815D-0117</b>	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
-	1.535	39.00	5/8	19/64	<b>V3800D-39</b>	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	<b>V3815D-39</b>	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
1-9/16	1.563	39.69	5/8	19/64	<b>V3800D-0118</b>	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	<b>V3815D-0118</b>	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
-	1.575	40.00	11/16	19/64	<b>V3800D-40</b>	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	<b>V3817D-40</b>	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
1-19/32	1.594	40.48	11/16	19/64	<b>V3800D-0119</b>	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	<b>V3817D-0119</b>	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
-	1.614	41.00	11/16	19/64	<b>V3800D-41</b>	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	<b>V3817D-41</b>	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
1-5/8	1.625	41.28	11/16	19/64	<b>V3800D-0120</b>	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	<b>V3817D-0120</b>	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
-	1.654	42.00	3/4	19/64	<b>V3801D-42</b>	1	TA#1-19.05	1C11H-0024-TC	<b>V3818D-42</b>	18	XT#18-19.05	3/8	9.53
1-21/32	1.656	42.07	3/4	19/64	<b>V3801D-0121</b>	1	TA#1-19.05	1C11H-0024-TC	<b>V3818D-0121</b>	18	XT#18-19.05	3/8	9.53
1-11/16	1.688	42.86	3/4	19/64	<b>V3801D-0122</b>	1	TA#1-19.05	1C11H-0024-TC	<b>V3818D-0122</b>	18	XT#18-19.05	3/8	9.53
-	1.693	43.00	13/16	19/64	<b>V3801D-43</b>	1	TA#1-20.64	1C11H-0026-TC	<b>V3820D-43</b>	20	XT#20-20.64	3/8	9.53
1-23/32	1.719	43.66	13/16	19/64	<b>V3801D-0123</b>	1	TA#1-20.64	1C11H-0026-TC	<b>V3820D-0123</b>	20	XT#20-20.64	3/8	9.53

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).

### Insertos IC

Recu- brimiento	Tamaño		Grado	Geometría	No. de parte	Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300*	3/8	9.53	C5 (P35)	Estándar	<b>OP-060408-PW</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300*	3/8	9.53	C1 (K35)	Estándar	<b>OP-060408-1PW</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300*	3/8	9.53	C2 (K25)	Estándar	<b>OP-060408-2PW</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300*	3/8	9.53	C5 (P35)	Alta inclinación	<b>OP-060408-PWHR</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 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.

### Accesorios piloto

Estilo piloto	Serie	Tornillos para inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	0	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg.-lbs (175 N-cm)
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	15	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg.-lbs (84 N-cm)
GEN3SYS	17	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg.-lbs (175 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

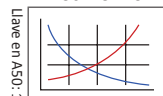
\*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de  $\mu = 0.14$  y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima.

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

<b>Pulgada</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = <b>V3801D-1.6790</b>
<b>Métrico</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm	No. de parte = <b>V3801D-42.15</b>

Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.  
Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

A50: 28 - 29



A50: 2 - 5



Sección A20

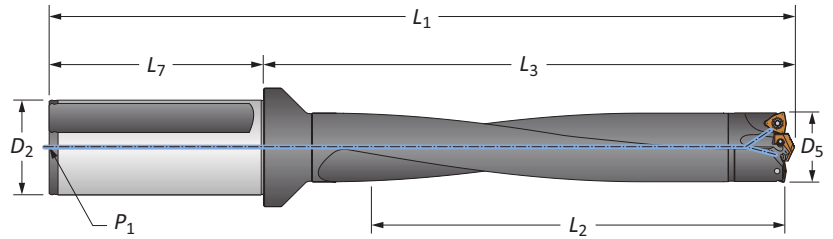


Sección A30



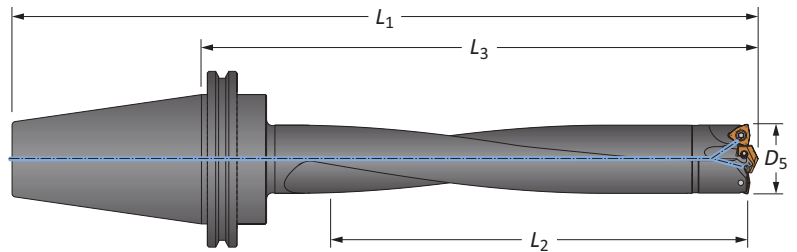
## Broca APX

Serie 38 | Rango de diámetro: 1.496" - 1.732" (38.00mm - 43.99mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte		
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>			
i	3xD	1.496 - 1.732	5-1/8	7-47/64	10-25/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3803H-150F	
	5xD	1.496 - 1.732	8-5/8	11-13/64	13-55/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3805H-150F	
	8xD	1.496 - 1.732	13-7/8	16-25/64	19-3/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3808H-150F	
	10xD	1.496 - 1.732	17-1/4	19-27/32	22-33/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3810H-150F	
	3xD	1.496 - 1.732	5-1/8	7-47/64	12-15/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3803H-200F	
	5xD	1.496 - 1.732	8-5/8	11-13/64	15-45/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3805H-200F	
	8xD	1.496 - 1.732	13-7/8	16-25/64	20-57/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3808H-200F	
	10xD	1.496 - 1.732	17-1/4	19-27/32	24-59/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3810H-200F	
	m	3xD	38.00 - 43.99	130.5	196.5	265.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3803H-40FM
		5xD	38.00 - 43.99	220.0	284.5	353.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3805H-40FM
8xD		38.00 - 43.99	352.0	416.5	485.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3808H-40FM	
10xD		38.00 - 43.99	439.9	503.9	573.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3810H-40FM	
3xD		38.00 - 43.99	130.5	196.5	276.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	W3803H-50FM	
5xD		38.00 - 43.99	220.0	284.5	364.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	W3805H-50FM	
8xD		38.00 - 43.99	352.0	416.5	496.3	80.0	50.0	1/4 BSPT	W3808H-50FM	
10xD		38.00 - 43.99	439.9	503.9	583.9	80.0	50.0	1/4 BSPT	W3810H-50FM	



### Zanco integral CAT

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	5-1/8	8-5/16	11	CV40	W3803H-CV40
	5xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	8-5/8	11-49/64	14-29/64	CV40	W3805H-CV40
	8xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	13-7/8	16-31/32	19-21/32	CV40	W3808H-CV40
	10xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	17-1/4	20-7/16	23-1/8	CV40	W3810H-CV40
	3xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	5-1/8	8-5/16	12-5/16	CV50	W3803H-CV50
	5xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	8-5/8	11-49/64	15-49/64	CV50	W3805H-CV50
	8xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	13-7/8	16-31/32	20-31/32	CV50	W3808H-CV50
	10xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	17-1/4	20-7/16	24-7/16	CV50	W3810H-CV50

### Accesorios de conexión

Tornillo de montaje	Desarmador de montaje	Torque de ajuste admisible*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 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.

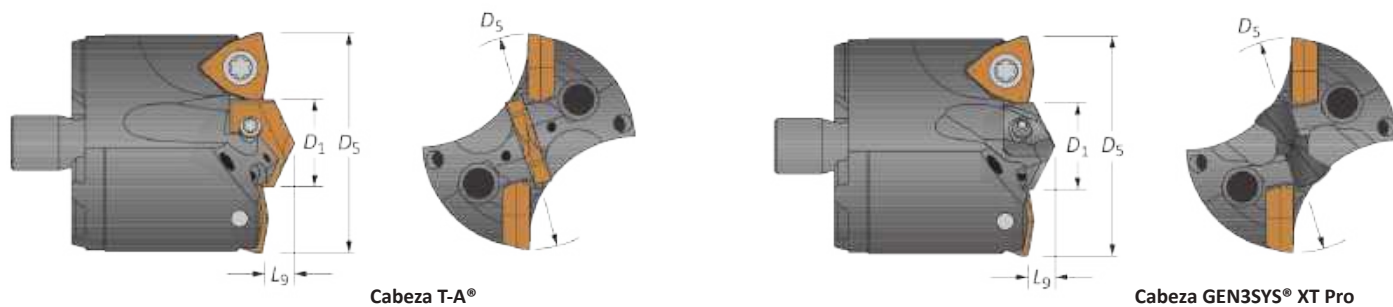
**⚠ ADVERTENCIA** Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
 m = Métrico (mm)  
 Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.






## Cabezas para broca APX

Serie 44 | Rango de diámetro: 1.732" - 2.008" (44.00mm - 50.99mm)



### Cabezas

Fraccional D <sub>5</sub>	Cabeza				Cabeza T-A				Cabeza GEN3SYS XT Pro			Tamaño de inserto IC	
	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	No. de parte	Serie piloto	 Inserto T-A Pro	 Inserto T-A (-TC)	No. de parte	Serie piloto	 Inserto piloto	inch	metric
-	1.732	44.00	7/8	21/64	<b>V4401D-44</b>	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	<b>V4422D-44</b>	22	XT#22-22.23	3/8	9.53
1-3/4	1.750	44.45	7/8	21/64	<b>V4401D-0124</b>	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	<b>V4422D-0124</b>	22	XT#22-22.23	3/8	9.53
-	1.772	45.00	7/8	21/64	<b>V4401D-45</b>	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	<b>V4422D-45</b>	22	XT#22-22.23	3/8	9.53
1-25/32	1.781	45.25	7/8	21/64	<b>V4401D-0125</b>	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	<b>V4422D-0125</b>	22	XT#22-22.23	3/8	9.53
-	1.811	46.00	15/16	21/64	<b>V4401D-46</b>	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	<b>V4422D-46</b>	22	XT#22-23.81	3/8	9.53
1-13/16	1.813	46.04	15/16	21/64	<b>V4401D-0126</b>	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	<b>V4422D-0126</b>	22	XT#22-23.81	3/8	9.53
1-27/32	1.844	46.83	15/16	21/64	<b>V4401D-0127</b>	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	<b>V4422D-0127</b>	22	XT#22-23.81	3/8	9.53
-	1.850	47.00	15/16	21/64	<b>V4401D-47</b>	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	<b>V4422D-47</b>	22	XT#22-23.81	3/8	9.53
1-7/8	1.875	47.63	15/16	21/64	<b>V4401D-0128</b>	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	<b>V4422D-0128</b>	22	XT#22-23.81	3/8	9.53
-	1.890	48.00	45/64	21/64	<b>V4401D-48</b>	1**	TA#1-17.86	1C11H-703-TC	<b>V4417D-48</b>	17	XT#17-17.86	1/2	12.70
1-29/32	1.906	48.42	45/64	21/64	<b>V4401D-0129</b>	1**	TA#1-17.86	1C11H-703-TC	<b>V4417D-0129</b>	17	XT#17-17.86	1/2	12.70
-	1.929	49.00	45/64	21/64	<b>V4401D-49</b>	1**	TA#1-17.86	1C11H-703-TC	<b>V4417D-49</b>	17	XT#17-17.86	1/2	12.70
1-15/16	1.938	49.21	45/64	21/64	<b>V4401D-0130</b>	1**	TA#1-17.86	1C11H-703-TC	<b>V4417D-0130</b>	17	XT#17-17.86	1/2	12.70
-	1.969	50.00	47/64	21/64	<b>V4401D-50</b>	1**	TA#1-18.65	1C11H-734-TC	<b>V4418D-50</b>	18	XT#18-18.65	1/2	12.70
1-31/32	1.969	50.01	47/64	21/64	<b>V4401D-0131</b>	1**	TA#1-18.65	1C11H-734-TC	<b>V4418D-0131</b>	18	XT#18-18.65	1/2	12.70
2	2.000	50.80	47/64	21/64	<b>V4401D-0200</b>	1**	TA#1-18.65	1C11H-734-TC	<b>V4418D-0200</b>	18	XT#18-18.65	1/2	12.70

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).


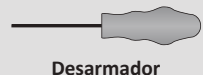
\*\*Nota: tornillo de coordinación en la tabla de accesorios más abajo.

### Insertos IC

Recubrimiento	Tamaño		Grado	Geometría	 No. de parte	 Tornillo del inserto	 Desarmador	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	Standard	<b>OP-060408-PW</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C1 (K35)	Standard	<b>OP-060408-1PW</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C2 (K25)	Standard	<b>OP-060408-2PW</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	High Rake	<b>OP-060408-PWHR</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	Standard	<b>OP-080508-PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	Standard	<b>OP-080508-1PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	Standard	<b>OP-080508-2PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	High Rake	<b>OP-080508-PWHR</b>	74012-IP15-1	8IP-15	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.

### Accesorios piloto

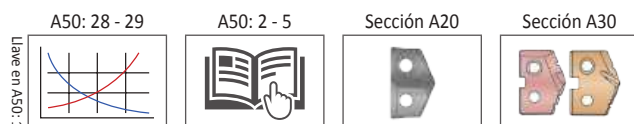
Estilo piloto	Serie	 Tornillos para inserto	 Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	1	739-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
T-A	1**	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	17	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg.-lbs (175 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

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

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

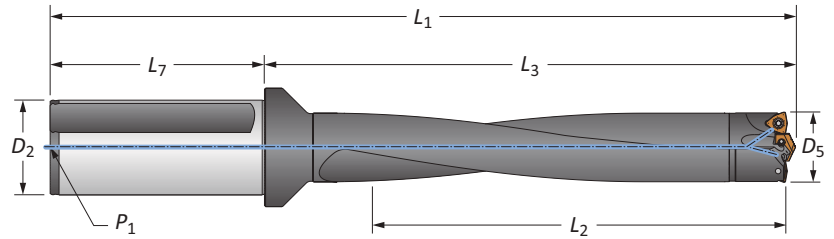
Pulgada	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = <b>V3801D-1.6790</b>
Métrico	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm	No. de parte = <b>V3801D-42.15</b>

Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.  
Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.



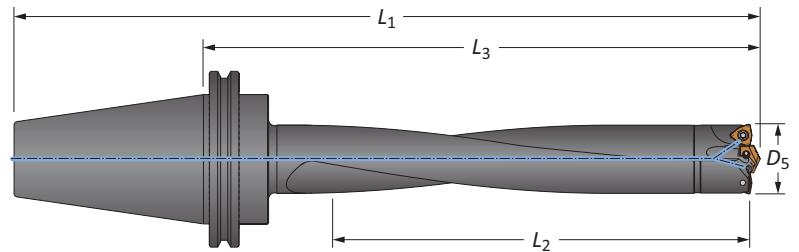
## Broca APX

Serie 44 | Rango de diámetro: 1.732" - 2.008" (44.00mm - 50.99mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte	
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
i	3xD	1.732 - 2.008	6	8-17/32	11-15/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4403H-150F
	5xD	1.732 - 2.008	10	12-35/64	15-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4405H-150F
	8xD	1.732 - 2.008	16	18-37/64	21-17/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4408H-150F
	10xD	1.732 - 2.008	20-1/8	22-19/32	25-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4410H-150F
	3xD	1.732 - 2.008	6	8-33/64	13-1/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W4403H-200F
	5xD	1.732 - 2.008	10	12-35/64	17-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W4405H-200F
	8xD	1.732 - 2.008	16	18-37/64	23-5/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W4408H-200F
	10xD	1.732 - 2.008	20-1/8	22-19/32	27-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W4410H-200F
m	3xD	44.00 - 50.99	152.00	216.79	286.89	70.00	40.00	1/4 BSPT	W4403H-40FM
	5xD	44.00 - 50.99	255.00	318.80	388.90	70.00	40.00	1/4 BSPT	W4405H-40FM
	8xD	44.00 - 50.99	408.00	471.81	541.81	70.00	40.00	1/4 BSPT	W4408H-40FM
	10xD	44.00 - 50.99	510.01	573.81	643.79	70.00	40.00	1/4 BSPT	W4410H-40FM
	3xD	44.00 - 50.99	152.00	216.79	296.90	80.00	50.00	1/4 BSPT	W4403H-50FM
	5xD	44.00 - 50.99	255.00	318.80	398.80	80.00	50.00	1/4 BSPT	W4405H-50FM
	8xD	44.00 - 50.99	409.00	471.70	551.69	80.00	50.00	1/4 BSPT	W4408H-50FM
	10xD	44.00 - 50.99	510.01	573.81	653.80	80.00	50.00	1/4 BSPT	W4410H-50FM



### Zanco integral CAT

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	6	9-1/4	11-15/16	CV40	W4403H-CV40
	5xD	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	10	13-17/64	15-61/64	CV40	W4405H-CV40
	8xD	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	16	19-19/64	21-63/64	CV40	W4408H-CV40
	10xD	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	20-1/8	23-5/16	26	CV40	W4410H-CV40
	3xD	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	6	9-1/4	13-1/4	CV50	W4403H-CV50
	5xD	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	10	13-17/64	17-17/64	CV50	W4405H-CV50
	8xD	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	16	19-19/64	23-19/64	CV50	W4408H-CV50
	10xD	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	20	23-5/16	27-5/16	CV50	W4410H-CV50

### Accesorios de conexión

Tornillo de montaje	Desarmador de montaje	Torque de ajuste admisible*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 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.

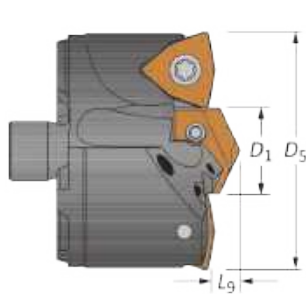
**⚠ ADVERTENCIA** Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
 m = Métrico (mm)  
 Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.

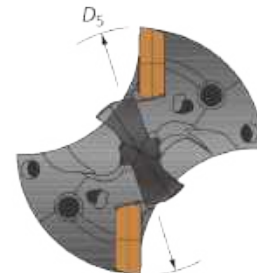
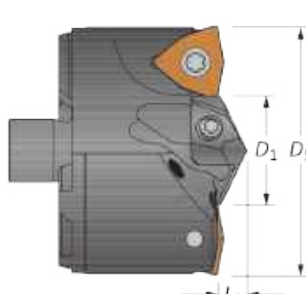
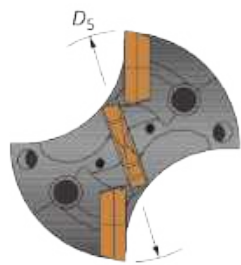


## Cabezas para broca APX

Serie 51 | Rango de diámetro: 2.008" - 2.244" (51.00mm - 56.99mm)






Cabeza T-A®



Cabeza GEN3SYS® XT Pro




### Cabezas

Fraccional D <sub>5</sub>	Cabeza				Cabeza T-A				Cabeza GEN3SYS XT Pro			Tamaño de inserto IC	
	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	No. de parte	Serie piloto	 Inserto T-A Pro	 Inserto T-A (-TC)	No. de parte	Serie piloto	 Inserto piloto	inch	metric
-	2.008	51.00	25/32	11/32	V5101D-51	1**	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	V5118D-51	18	XT#18-19.84	1/2	12.70
2-1/32	2.031	51.59	25/32	11/32	V5101D-0201	1**	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	V5118D-0201	18	XT#18-19.84	1/2	12.70
-	2.047	52.00	25/32	11/32	V5101D-52	1**	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	V5118D-52	18	XT#18-19.84	1/2	12.70
2-1/16	2.063	52.39	25/32	11/32	V5101D-0202	1**	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	V5118D-0202	18	XT#18-19.84	1/2	12.70
-	2.087	53.00	27/32	11/32	V5101D-53	1**	TA#1-21.43	1C11H-0027-TC	V5120D-53	20	XT#20-21.43	1/2	12.70
2-3/32	2.094	53.18	27/32	11/32	V5101D-0203	1**	TA#1-21.43	1C11H-0027-TC	V5120D-0203	20	XT#20-21.43	1/2	12.70
2-1/8	2.125	53.98	27/32	11/32	V5101D-0204	1**	TA#1-21.43	1C11H-0027-TC	V5120D-0204	20	XT#20-21.43	1/2	12.70
-	2.126	54.00	15/16	11/32	V5101D-54	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5122D-54	22	XT#22-23.81	1/2	12.70
2-5/32	2.156	54.77	15/16	11/32	V5101D-0205	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5122D-0205	22	XT#22-23.81	1/2	12.70
-	2.165	55.00	15/16	11/32	V5101D-55	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5122D-55	22	XT#22-23.81	1/2	12.70
2-3/16	2.188	55.56	15/16	11/32	V5101D-0206	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5122D-0206	22	XT#22-23.81	1/2	12.70
-	2.205	56.00	15/16	11/32	V5101D-56	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5122D-56	22	XT#22-23.81	1/2	12.70
2-7/32	2.219	56.36	13/16	11/32	V5101D-0207	1**	TA#1-20.64	1C11H-0026-TC	V5120D-0207	20	XT#20-20.64	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).



\*\*Nota: tornillo de coordinación en la tabla de accesorios más abajo.

### Insertos IC

Recubrimiento	Tamaño		Grado	Geometría	 No. de parte	 Tornillo del inserto	 Tornillo del inserto	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	Estándar	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	Estándar	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	Estándar	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	Alta inclinación	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	Estándar	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	Estándar	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	Estándar	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	Alta inclinación	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 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.

### Accesorios piloto

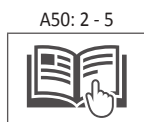
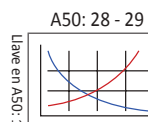
Estilo piloto	Serie	 Tornillos para inserto	 Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	1	739-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
T-A	1**	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)

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

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

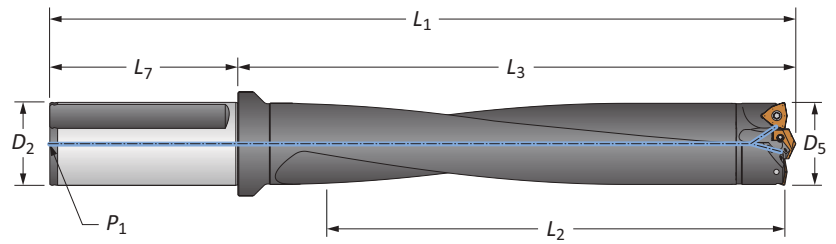
Pulgada	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = V3801D-1.6790
Métrico	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15 mm	No. de parte = V3801D-42.15

Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.  
Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.



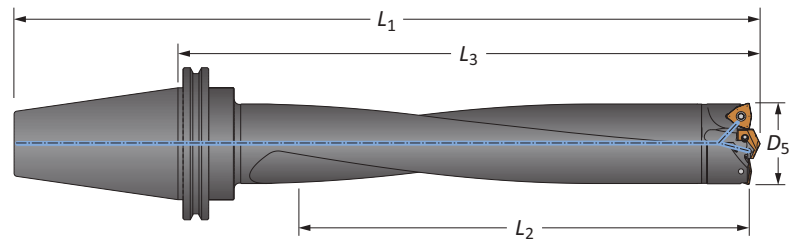
## Broca APX

Serie 51 | Rango de diámetro: 2.008" - 2.244" (51.00mm - 56.99mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte	
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
i	3xD	2.008 - 2.244	6-3/8	8-7/8	13-3/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W5103H-200F
	5xD	2.008 - 2.244	11-1/8	13-3/8	17-7/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W5105H-200F
	8xD	2.008 - 2.244	17-7/8	20-3/32	24-19/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5108H-200F
	10xD	2.008 - 2.244	22-3/8	24-19/32	29-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5110H-200F
m	3xD	51.00 - 56.99	161.8	225.5	305.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	W5103H-50FM
	5xD	51.00 - 56.99	285.0	339.6	419.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W5105H-50FM
	8xD	51.00 - 56.99	455.9	510.5	590.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W5108H-50FM
	10xD	51.00 - 56.99	570.0	624.6	704.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W5110H-50FM



### Zanco CV50

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	6-3/8	9-47/64	13-47/64	CV50	W5103H-CV50
	5xD	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	11-1/4	14-7/32	18-7/32	CV50	W5105H-CV50
	8xD	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	17-7/8	20-61/64	24-61/64	CV50	⚠ W5108H-CV50
	10xD	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	22-3/8	25-7/16	29-7/16	CV50	⚠ W5110H-CV50

### Accesorios de conexión

Tornillo de montaje	Desarmador de montaje	Torque de ajuste admisible*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 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.

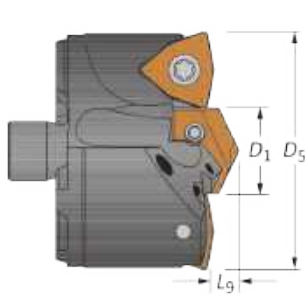
**⚠ ADVERTENCIA** Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
 m = Métrico (mm)  
 Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.

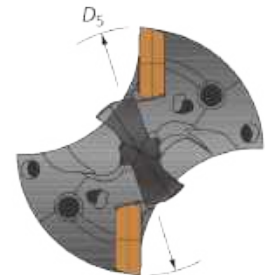
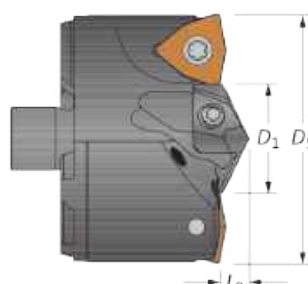
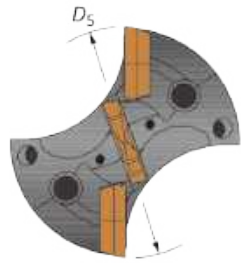


## Cabezas para broca APX

Serie 57 | Rango de diámetro: 2.244" - 2.480" (57.00mm - 62.99mm)



Cabeza T-A®



Cabeza GEN3SYS® XT Pro

### Cabezas

Fraccional D <sub>5</sub>	Cabeza				Cabeza T-A				Cabeza GEN3SYS XT Pro			Tamaño de inserto IC	
	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	No. de parte	Serie piloto	T-A Pro Inserto	T-A (-TC) Inserto	No. de parte	Serie piloto	Inserto piloto	inch	metric
-	2.244	57.00	29/32	25/64	V5701D-57	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	V5722D-57	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
2-1/4	2.250	57.15	29/32	25/64	V5701D-0208	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	V5722D-0208	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
2-9/32	2.281	57.94	29/32	25/64	V5701D-0209	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	V5722D-0209	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
-	2.284	58.00	29/32	25/64	V5701D-58	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	V5722D-58	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
2-5/16	2.313	58.74	29/32	25/64	V5701D-0210	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	V5722D-0210	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
-	2.323	59.00	15/16	25/64	V5701D-59	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5722D-59	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
2-11/32	2.344	59.53	15/16	25/64	V5701D-0211	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5722D-0211	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
-	2.362	60.00	15/16	25/64	V5701D-60	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5722D-60	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
2-3/8	2.375	60.33	15/16	25/64	V5701D-0212	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5722D-0212	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
-	2.402	61.00	1	25/64	V5702D-61	2	TA#2-25.40	1C12H-0100-TC	V5724D-61	24	XT#24-25.40	9/16	14.29
2-13/32	2.406	61.12	1	25/64	V5702D-0213	2	TA#2-25.40	1C12H-0100-TC	V5724D-0213	24	XT#24-25.40	9/16	14.29
2-7/16	2.438	61.91	1	25/64	V5702D-0214	2	TA#2-25.40	1C12H-0100-TC	V5724D-0214	24	XT#24-25.40	9/16	14.29
-	2.441	62.00	1-1/16	25/64	V5702D-62	2	TA#2-26.99	1C12H-0102-TC	V5726D-62	26	XT#26-26.99	9/16	14.29
2-15/32	2.469	62.71	1-1/16	25/64	V5702D-0215	2	TA#2-26.99	1C12H-0102-TC	V5726D-0215	26	XT#26-26.99	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).

### Insertos IC

Recubrimiento	Tamaño		Grado	Geometría	No. de parte	Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	Estándar	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	Estándar	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	Estándar	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	Alta inclinación	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 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.

### Accesorios piloto

Estilo piloto	Serie	Tornillos para inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	1	739-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	24	739-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg.-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	26	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

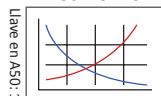
\*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de  $\mu = 0.14$  y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima.

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

<b>Pulgada</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = <b>V3801D-1.6790</b>
<b>Métrico</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm	No. de parte = <b>V3801D-42.15</b>

Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.  
Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

A50: 28 - 29



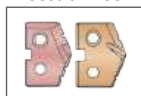
A50: 2 - 5



Sección A20

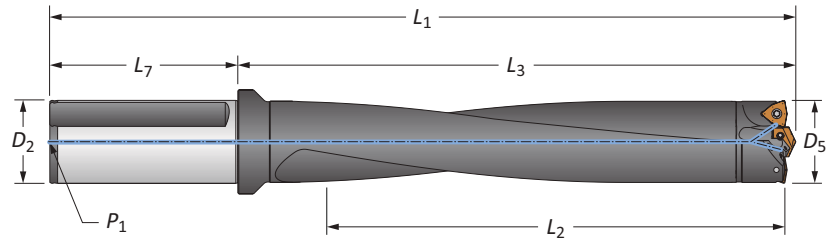


Sección A30



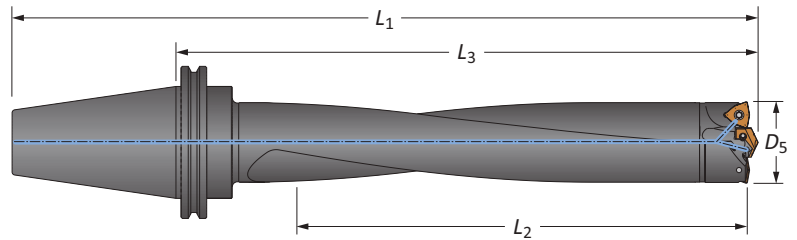
## Broca APX

Serie 57 | Rango de diámetro: 2.244" - 2.480" (57.00mm - 62.99mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte	
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
i	3xD	2.244 - 2.480	7-1/8	9-35/64	14-1/16	4-1/2	2	1/4 NPT	W5703H-200F
	5xD	2.244 - 2.480	12-3/8	14-33/64	19-1/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W5705H-200F
	8xD	2.244 - 2.480	19-3/4	21-31/32	26-15/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5708H-200F
	10xD	2.244 - 2.480	24-3/4	26-59/64	31-27/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5710H-200F
m	3xD	57.00 - 62.99	179.9	242.7	322.7	80.0	50.0	1/4 BSPT	W5703H-50FM
	5xD	57.00 - 62.99	315.0	368.6	448.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W5705H-50FM
	8xD	57.00 - 62.99	503.9	557.8	637.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W5708H-50FM
	10xD	57.00 - 62.99	626.9	683.8	763.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W5710H-50FM



### Zanco CV50

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	7-1/8	10-17/32	14-17/32	CV50	W5703H-CV50
	5xD	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	12-3/8	15-31/64	19-31/64	CV50	W5705H-CV50
	8xD	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	19-7/8	22-15/16	26-15/16	CV50	⚠ W5708H-CV50
	10xD	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	24-3/4	27-57/64	31-57/64	CV50	⚠ W5710H-CV50

### Accesorios de conexión

<b>Tornillo de montaje</b>	<b>Desarmador de montaje</b>	<b>Torque de ajuste admisible*</b>
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 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.

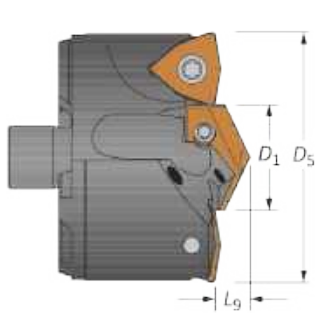
**⚠ ADVERTENCIA** Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
 m = Métrico (mm)  
 Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.

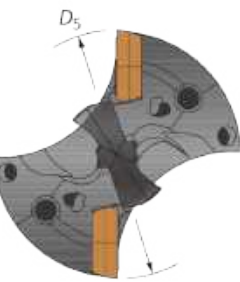
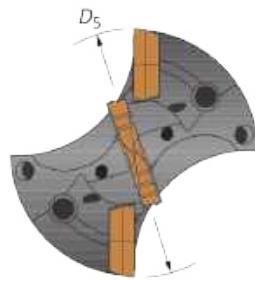


## Cabezas para broca APX

Serie 63 | Rango de diámetro: 2.480" - 2.756" (63.00mm - 69.99mm)



Cabeza T-A®



Cabeza GEN3SYS® XT Pro

### Cabezas

Fraccional D <sub>5</sub>	Cabeza				No. de parte	Serie piloto	Cabeza T-A		No. de parte	Serie piloto	Cabeza GEN3SYS XT Pro		Tamaño de inserto IC	
	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>			Inserto T-A Pro	Inserto T-A (-TC)			Inserto piloto	inch	metric	
-	2.480	63.00	1-1/8	7/16	<b>V6302D-63</b>	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	<b>V6326D-63</b>	26	XT#26-28.58	9/16	14.29	
2-1/2	2.500	63.50	1-1/8	7/16	<b>V6302D-0216</b>	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	<b>V6326D-0216</b>	26	XT#26-28.58	9/16	14.29	
-	2.520	64.00	1-1/8	7/16	<b>V6302D-64</b>	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	<b>V6326D-64</b>	26	XT#26-28.58	9/16	14.29	
2-17/32	2.531	64.29	1-1/8	7/16	<b>V6302D-0217</b>	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	<b>V6326D-0217</b>	26	XT#26-28.58	9/16	14.29	
-	2.559	65.00	1-1/8	7/16	<b>V6302D-65</b>	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	<b>V6326D-65</b>	26	XT#26-28.58	9/16	14.29	
2-9/16	2.563	65.09	1-3/16	7/16	<b>V6302D-0218</b>	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	<b>V6329D-0218</b>	29	XT#29-30.16	9/16	14.29	
2-19/32	2.594	65.88	1-3/16	7/16	<b>V6302D-0219</b>	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	<b>V6329D-0219</b>	29	XT#29-30.16	9/16	14.29	
-	2.598	66.00	1-3/16	7/16	<b>V6302D-66</b>	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	<b>V6329D-66</b>	29	XT#29-30.16	9/16	14.29	
2-5/8	2.625	66.68	1-3/16	7/16	<b>V6302D-0220</b>	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	<b>V6329D-0220</b>	29	XT#29-30.16	9/16	14.29	
-	2.638	67.00	1-1/4	7/16	<b>V6302D-67</b>	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	<b>V6329D-67</b>	29	XT#29-31.75	9/16	14.29	
2-21/32	2.656	67.47	1-1/4	7/16	<b>V6302D-0221</b>	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	<b>V6329D-0221</b>	29	XT#29-31.75	9/16	14.29	
-	2.677	68.00	1-1/4	7/16	<b>V6302D-68</b>	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	<b>V6329D-68</b>	29	XT#29-31.75	9/16	14.29	
2-11/16	2.688	68.26	1-1/4	7/16	<b>V6302D-0222</b>	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	<b>V6329D-0222</b>	29	XT#29-31.75	9/16	14.29	
-	2.717	69.00	1-5/16	7/16	<b>V6302D-69</b>	2	TA#2-33.34	1C12H-0110-TC	<b>V6332D-69</b>	32	XT#32-33.34	9/16	14.29	
2-23/32	2.719	69.06	1-5/16	7/16	<b>V6302D-0223</b>	2	TA#2-33.34	1C12H-0110-TC	<b>V6332D-0223</b>	32	XT#32-33.34	9/16	14.29	
2-3/4	2.750	69.85	1-5/16	7/16	<b>V6302D-0224</b>	2	TA#2-33.34	1C12H-0110-TC	<b>V6332D-0224</b>	32	XT#32-33.34	9/16	14.29	

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).

### Insertos IC

Recubrimiento	Tamaño		Grado	Geometría	No. de parte	Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	Standard	<b>OP-090608-PW</b>	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	Standard	<b>OP-090608-1PW</b>	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	Standard	<b>OP-090608-2PW</b>	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	High Rake	<b>OP-090608-PWHR</b>	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 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.

### Accesorios piloto

Estilo piloto	Serie	Tornillos para inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	26	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

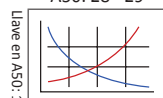
\*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de  $\mu = 0.14$  y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima.

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

<b>Pulgada</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = <b>V3801D-1.6790</b>
<b>Métrico</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm	No. de parte = <b>V3801D-42.15</b>

Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.  
Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

A50: 28 - 29



A50: 2 - 5



Sección A20

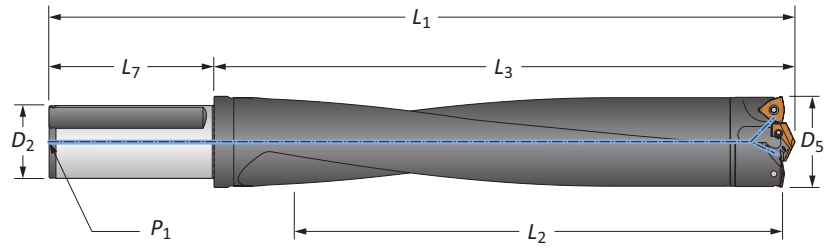


Sección A30



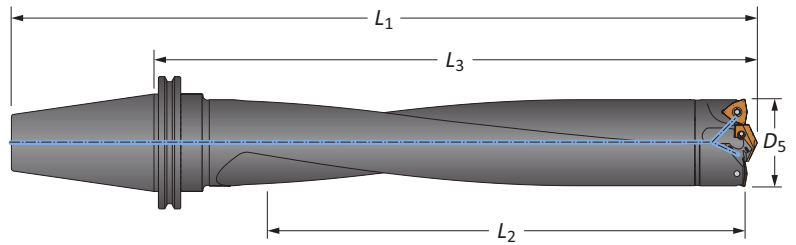
## Broca APX

Serie 63 | Rango de diámetro: 2.480" - 2.756" (63.00mm - 69.99mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte	
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
i	3xD	2.480 - 2.756	7-7/8	10-11/32	14-27/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W6303H-200F
	5xD	2.480 - 2.756	13-3/4	15-27/32	20-11/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W6305H-200F
	8xD	2.480 - 2.756	22-1/8	24-1/8	28-5/8	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W6308H-200F
	10xD	2.480 - 2.756	27-1/8	29-11/64	33-43/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W6310H-200F
m	3xD	63.00 - 69.99	200.8	262.6	342.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W6303H-50FM
	5xD	63.00 - 69.99	350.0	402.6	482.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W6305H-50FM
	8xD	63.00 - 69.99	560.0	612.6	692.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W6308H-50FM
	10xD	63.00 - 69.99	688.3	740.9	820.9	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W6310H-50FM



### Zanco CV50

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	7-7/8	11-7/16	15-7/16	CV50	W6303H-CV50
	5xD	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	13-3/4	16-15/16	20-15/16	CV50	W6305H-CV50
	8xD	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	22	25-13/64	29-13/64	CV50	⚠ W6308H-CV50
	10xD	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	26-1/2	29-43/64	33-43/64	CV50	⚠ W6310H-CV50

### Accesorios de conexión

<b>Tornillo de montaje</b>	<b>Desarmador de montaje</b>	<b>Torque de ajuste admisible*</b>
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 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.

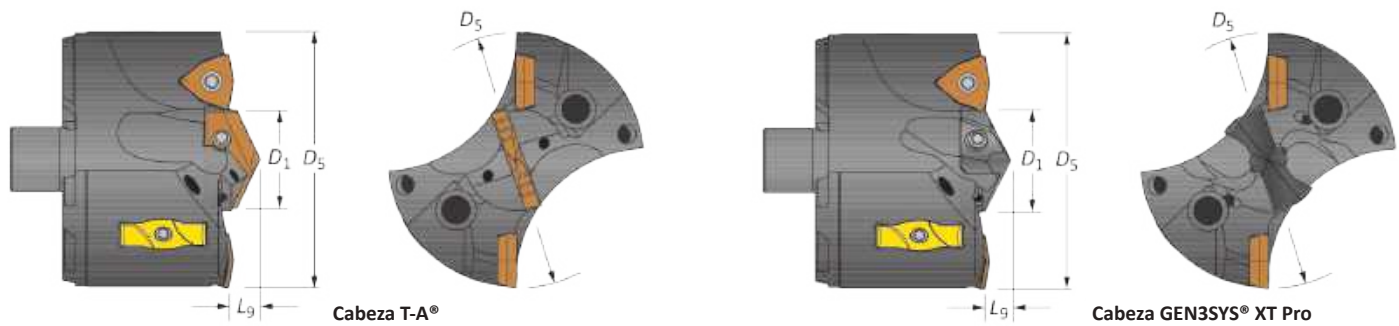
**⚠ ADVERTENCIA** Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
 m = Métrico (mm)  
 Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.



## Cabezas para broca APX

Serie 70 | Rango de diámetro: 2.756" - 2.992" (70.00mm - 75.99mm)



### Cabezas

Fraccional D <sub>5</sub>	Cabeza				Cabeza T-A			Cabeza GEN3SYS XT Pro			Tamaño de inserto IC		
	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	No. de parte	Serie piloto	Inserto T-A Pro	Inserto T-A (-TC)	No. de parte	Serie piloto	Inserto piloto	inch	metric
-	2.756	70.00	1-7/32	25/64	<b>V7002S-70</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7029S-70</b>	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
2-13/16	2.813	71.44	1-7/32	25/64	<b>V7002S-0226</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7029S-0226</b>	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
-	2.835	72.00	1-7/32	25/64	<b>V7002S-72</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7029S-72</b>	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
2-7/8	2.875	73.03	1-7/32	25/64	<b>V7002S-0228</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7029S-0228</b>	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
-	2.913	74.00	1-7/32	25/64	<b>V7002S-74</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7029S-74</b>	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
2-15/16	2.938	74.61	1-7/32	25/64	<b>V7002S-0230</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7029S-0230</b>	29	XT#29-30.96	3/8	9.53

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).

### Insertos IC

Recubrimiento	Tamaño		Grado	Geometría	No. de parte	Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	Estándar	<b>OP-060408-PW</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C1 (K35)	Estándar	<b>OP-060408-1PW</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C2 (K25)	Estándar	<b>OP-060408-2PW</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	Alta inclinación	<b>OP-060408-PWHR</b>	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 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.

### Patines Guía

No. de parte	Tornillo de la pastilla de desgaste	Desarmador de la pastilla de desgaste	Torque de ajuste admisible*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 pulg.-lbs (300 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.

**NOTA:** Bloques de desgaste están incluidos con el cabeza.

### Accesorios piloto

Estilo piloto	Serie	Tornillos para inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

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

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

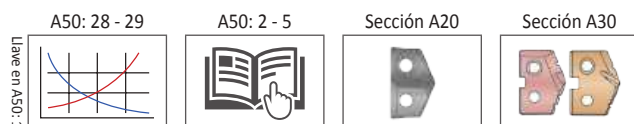
<b>Pulgada</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = <b>V3801D-1.6790</b>
<b>Métrico</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm	No. de parte = <b>V3801D-42.15</b>

Las pastillas de desgaste se venden en múltiplos de 2.

Los tornillos de las pastillas de desgaste se venden en múltiplos de 4.

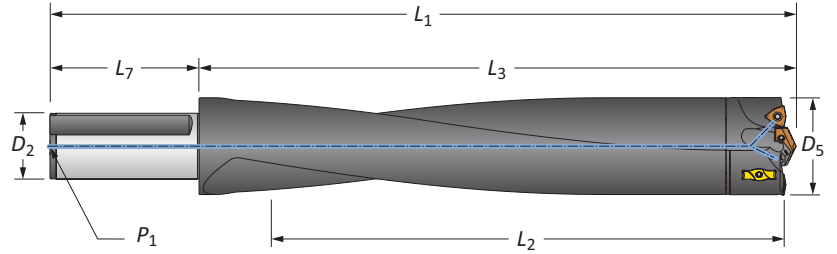
Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.

Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.



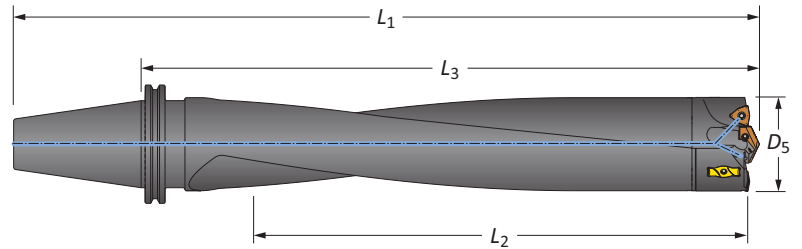
## Broca APX

Serie 70 | Rango de diámetro: 2.756" - 2.992" (70.00mm - 75.99mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte	
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
i	3xD	2.756 - 2.992	8-3/4	10-19/32	15-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W7003H-200F
	5xD	2.756 - 2.992	14-7/8	16-37/64	21-5/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7005H-200F
	8xD	2.756 - 2.992	23-7/8	25-35/64	30-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7008H-200F
	10xD	2.756 - 2.992	27-7/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7010H-200F
m	3xD	70.00 - 75.99	218.8	269.0	349.0	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7003H-50FM
	5xD	70.00 - 75.99	380.0	421.1	501.1	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7005H-50FM
	8xD	70.00 - 75.99	608.0	649.0	729.0	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7008H-50FM
	10xD	70.00 - 75.99	709.4	750.3	830.3	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7010H-50FM



### Zanco CV50

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD		70.00 - 75.99	8-3/4	12-7/32	16-7/32	CV50	W7003H-CV50
	5xD	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99	14-7/8	18-13/64	22-13/64	CV50	W7005H-CV50
	8xD	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99	23-7/8	27-5/32	31-5/32	CV50	W7008H-CV50
	10xD	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99	26-3/4	29-61/64	33-61/64	CV50	W7010H-CV50

### Accesorios de conexión

Tornillo de montaje	Broca de montaje	Torque de ajuste admisible*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 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.

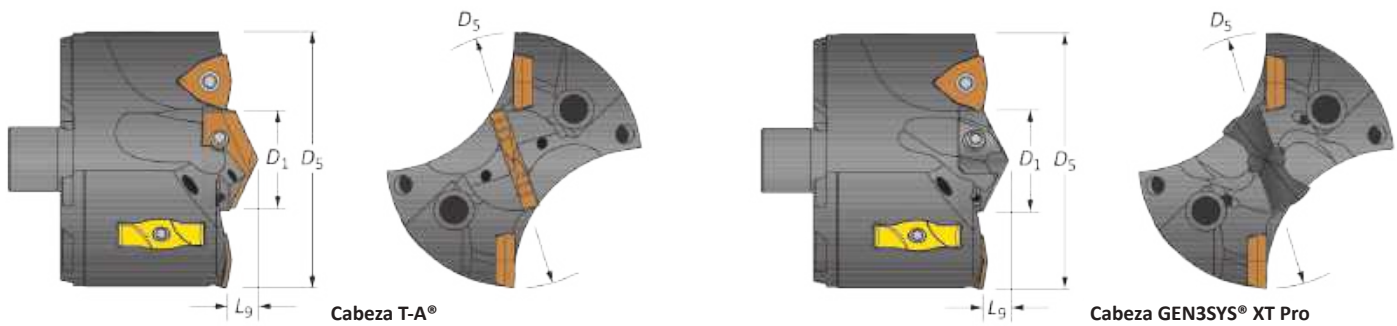
**ADVERTENCIA** Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
 m = Métrico (mm)  
 Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.



## Cabezas para broca APX

Serie 76 | Rango de diámetro: 2.992" - 3.268" (76.00mm - 82.99mm)



### Cabezas

Fraccional D <sub>5</sub>	Cabeza				No. de parte	Cabeza T-A			Cabeza GEN3SYS XT Pro			Tamaño de inserto IC	
	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>		Serie piloto	Inserto T-A Pro	Inserto T-A (-TC)	No. de parte	Serie piloto	Inserto piloto	inch	metric
-	2.992	76.00	1-7/32	13/32	<b>V7602S-76</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7629S-76</b>	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3	3.000	76.20	1-7/32	13/32	<b>V7602S-0300</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7629S-0300</b>	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-1/16	3.063	77.79	1-7/32	13/32	<b>V7602S-0302</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7629S-0302</b>	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
-	3.071	78.00	1-7/32	13/32	<b>V7602S-78</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7629S-78</b>	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-1/8	3.125	79.38	1-7/32	13/32	<b>V7602S-0304</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7629S-0304</b>	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
-	3.150	80.00	1-7/32	13/32	<b>V7602S-80</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7629S-80</b>	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-3/16	3.188	80.96	1-7/32	13/32	<b>V7602S-0306</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7629S-0306</b>	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
-	3.228	82.00	1-7/32	13/32	<b>V7602S-82</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7629S-82</b>	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-1/4	3.250	82.55	1-7/32	13/32	<b>V7602S-0308</b>	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	<b>V7629S-0308</b>	29	XT#29-30.96	1/2	12.70

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).

### Insertos IC

Recubrimiento	Tamaño		Grado	Geometría	No. de parte	Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	Standard	<b>OP-080508-PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	Standard	<b>OP-080508-1PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	Standard	<b>OP-080508-2PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	High Rake	<b>OP-080508-PWHR</b>	74012-IP15-1	8IP-15	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.

### Patines Guía

No. de parte	Tornillo de la pastilla de desgaste	Desarmador de la pastilla de desgaste	Torque de ajuste admisible*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 pulg.-lbs (300 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.

**NOTA:** Bloques de desgaste están incluidos con el cabeza.

### Accesorios piloto

Estilo piloto	Serie	Tornillos para inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

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

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

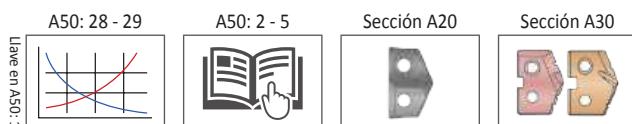
<b>Pulgada</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = <b>V3801D-1.6790</b>
<b>Métrico</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm	No. de parte = <b>V3801D-42.15</b>

Las pastillas de desgaste se venden en múltiplos de 2.

Los tornillos de las pastillas de desgaste se venden en múltiplos de 4.

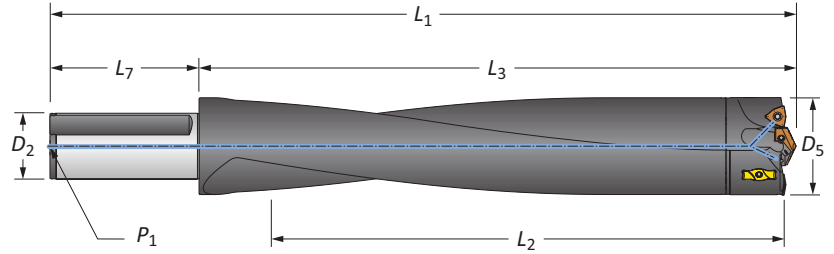
Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.

Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.



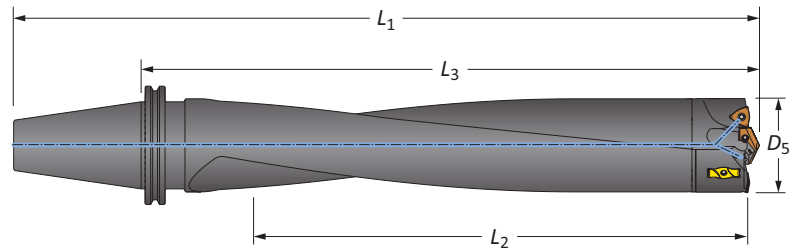
## Broca APX

Serie 76 | Rango de diámetro: 2.992" - 3.268" (76.00mm - 82.99mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte	
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
i	3xD	2.992 - 3.268	9-1/2	11-33/64	16-1/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7603H-200F
	5xD	2.992 - 3.268	16-3/8	18-3/64	22-35/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7605H-200F
	8xD	2.992 - 3.268	26-1/8	27-27/32	32-11/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W7608H-200F
	10xD	2.992 - 3.268	32-15/16	34-25/64	38-7/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W7610H-200F
m	3xD	76.00 - 82.99	239.9	292.4	372.4	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7603H-50FM
	5xD	76.00 - 82.99	415.0	458.2	538.2	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7605H-50FM
	8xD	76.00 - 82.99	664.01	648.69	728.70	80.00	50.00	1/4 BSPT	W7608H-50FM
	10xD	76.00 - 82.99	836.58	873.38	953.38	80.00	50.00	1/4 BSPT	W7610H-50FM



### Zanco CV50

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99	9-1/2	12-57/64	16-57/64	CV50	W7603H-CV50
	5xD	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99	16-3/8	19-27/64	23-27/64	CV50	W7605H-CV50
	8xD	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99	26-1/8	29-7/32	33-7/32	CV50	W7608H-CV50
	10xD	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99	32-15/16	35-41/64	39-49/64	CV50	W7610H-CV50

### Accesorios de conexión

Tornillo de montaje	Broca de montaje	Torque de ajuste admisible*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 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.

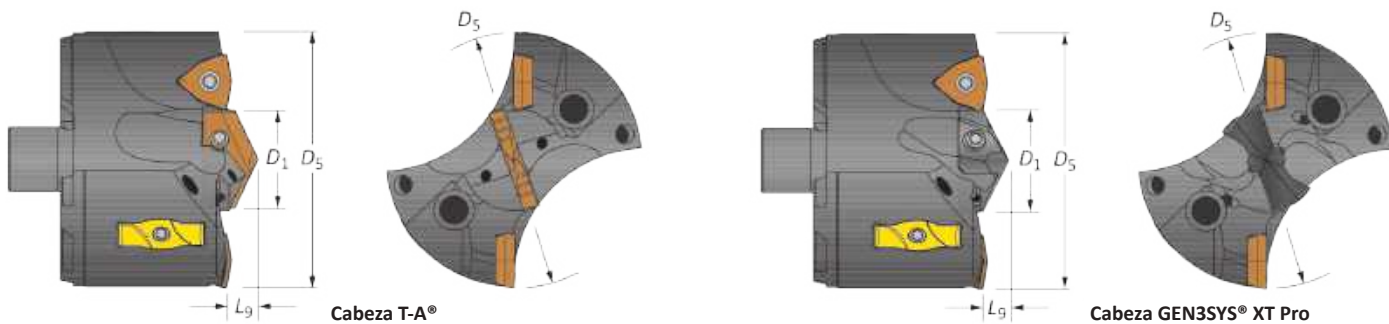
**⚠ ADVERTENCIA** Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
 m = Métrico (mm)  
 Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.



## Cabezas para broca APX

Serie 83 | Rango de diámetro: 3.268" - 3.504" (83.00mm - 88.99mm)



### Cabezas

Cabeza					Cabeza T-A				Cabeza GEN3SYS XT Pro			Tamaño de inserto IC	
Fracional D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	No. de parte	Serie piloto	Inserto T-A Pro	Inserto T-A (-TC)	No. de parte	Serie piloto	Inserto piloto	inch	metric
-	3.307	84.00	1-3/8	7/16	<b>V8302S-84</b>	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	<b>V8332S-84</b>	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
3-5/16	3.313	84.14	1-3/8	7/16	<b>V8302S-0310</b>	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	<b>V8332S-0310</b>	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
3-3/8	3.375	85.73	1-3/8	7/16	<b>V8302S-0312</b>	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	<b>V8332S-0312</b>	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
-	3.386	86.00	1-3/8	7/16	<b>V8302S-86</b>	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	<b>V8332S-86</b>	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
3-7/16	3.438	87.31	1-3/8	7/16	<b>V8302S-0314</b>	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	<b>V8332S-0314</b>	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
-	3.465	88.00	1-3/8	7/16	<b>V8302S-88</b>	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	<b>V8332S-88</b>	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
3-1/2	3.500	88.90	1-3/8	7/16	<b>V8302S-0316</b>	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	<b>V8332S-0316</b>	32	XT#32-34.93	1/2	12.70

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).

### Insertos IC

Recubrimiento	Tamaño		Grado	Geometría	No. de parte	Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	Estándar	<b>OP-080508-PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	Estándar	<b>OP-080508-1PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	Estándar	<b>OP-080508-2PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	Alta inclinación	<b>OP-080508-PWHR</b>	74012-IP15-1	8IP-15	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.

### Patines Guía

No. de parte	Tornillo de la pastilla de desgaste	Desarmador de la pastilla de desgaste	Torque de ajuste admisible*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 pulg.-lbs (300 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.

**NOTA:** Bloques de desgaste estan incluidos con el cabeza.

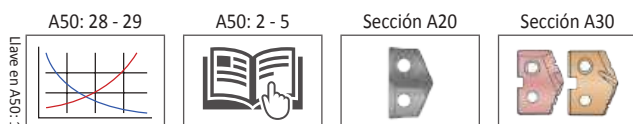
### Accesorios piloto

Estilo piloto	Serie	Tornillos para inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

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

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

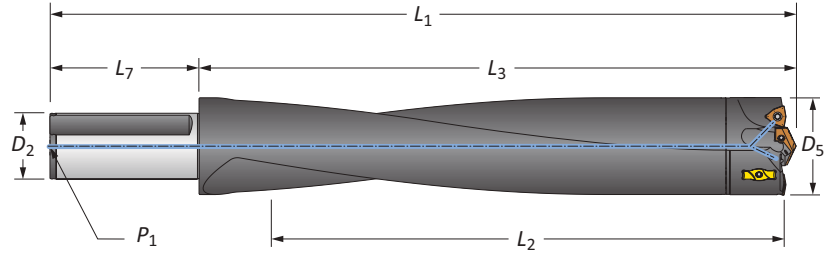
<b>Pulgada</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = <b>V3801D-1.6790</b>
<b>Métrico</b>	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm	No. de parte = <b>V3801D-42.15</b>



Las pastillas de desgaste se venden en múltiplos de 2.  
 Los tornillos de las pastillas de desgaste se venden en múltiplos de 4.  
 Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.  
 Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

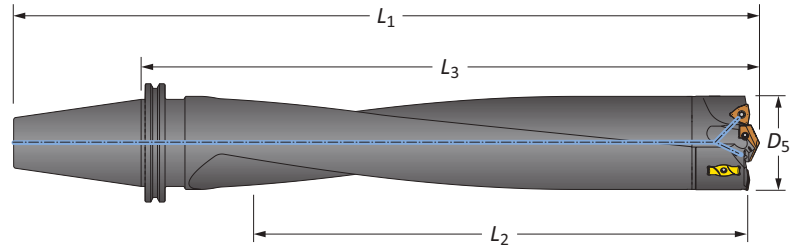
## Broca APX

Serie 83 | Rango de diámetro: 3.268" - 3.504" (83.00mm - 88.99mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte	
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
i	3xD	3.268 - 3.504	10-1/8	12-5/16	16-13/16	4-1/2	2	1/4 NPT	W8303H-200F
	5xD	3.268 - 3.504	17-1/2	19-5/16	23-13/16	4-1/2	2	1/4 NPT	W8305H-200F
	8xD	3.268 - 3.504	27-3/4	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W8308H-200F
	10xD	3.268 - 3.504	35-1/4	36-53/64	41-21/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W8310H-200F
m	3xD	83.00 - 88.99	257.8	312.5	392.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8303H-50FM
	5xD	83.00 - 88.99	445.0	490.5	570.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8305H-50FM
	8xD	83.00 - 88.99	704.90	750.29	830.30	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W8308H-50FM
	10xD	83.00 - 88.99	895.51	935.42	1015.42	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W8310H-50FM



### Zanco CV50

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99	10-1/8	13-11/16	17-11/16	CV50	W8303H-CV50
	5xD	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99	17-1/2	20-11/16	24-11/16	CV50	W8305H-CV50
	8xD	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99	26-7/8	30-3/64	34-3/64	CV50	⚠ W8308H-CV50
	10xD	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99	35-1/4	38-5/64	42-7/32	CV50	⚠ W8310H-CV50

### Accesorios de conexión

Tornillo de montaje	Broca de montaje	Torque de ajuste admisible*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

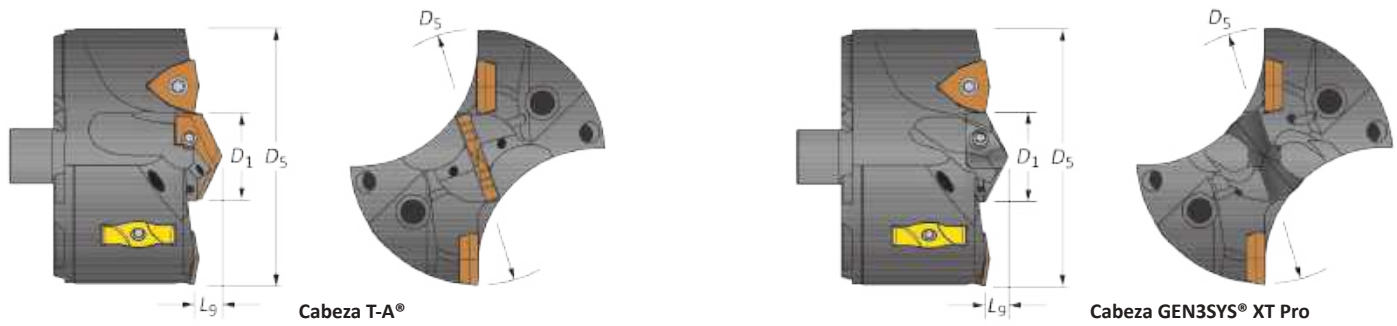
\*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de  $\mu = 0.14$  y desarrollan el 90 % de fuerza de rendimiento máxima.

**⚠ ADVERTENCIA** Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
 m = Métrico (mm)  
 Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.

## Cabezas para broca APX

Serie 89 | Rango de diámetro: 3.504" - 3.740" (89.00mm - 94.99mm)



### Cabezas

Cabeza					Cabeza T-A				Cabeza GEN3SYS XT Pro			Tamaño de inserto IC	
Fracional D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	No. de parte	Serie piloto	Inserto T-A Pro	Inserto T-A (-TC)	No. de parte	Serie piloto	Inserto piloto	inch	metric
-	3.543	90.00	1-1/4	27/64	<b>V8902S-90</b>	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	<b>V8929S-90</b>	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
3-9/16	3.563	90.49	1-1/4	27/64	<b>V8902S-0318</b>	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	<b>V8929S-0318</b>	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
-	3.622	92.00	1-1/4	27/64	<b>V8902S-92</b>	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	<b>V8929S-92</b>	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
3-5/8	3.625	92.08	1-1/4	27/64	<b>V8902S-0320</b>	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	<b>V8929S-0320</b>	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
3-11/16	3.688	93.66	1-1/4	27/64	<b>V8902S-0322</b>	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	<b>V8929S-0322</b>	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
-	3.701	94.00	1-1/4	27/64	<b>V8902S-94</b>	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	<b>V8929S-94</b>	29	XT#29-31.75	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).

### Insertos IC

Recubrimiento	Tamaño		Grado	Geometría	No. de parte	Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	Estándar	<b>OP-090608-PW</b>	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	Estándar	<b>OP-090608-1PW</b>	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	Estándar	<b>OP-090608-2PW</b>	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	Alta inclinación	<b>OP-090608-PWHR</b>	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 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.

### Patines Guía

No. de parte	Tornillo de la pastilla de desgaste	Desarmador de la pastilla de desgaste	Torque de ajuste admisible*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 pulg.-lbs (300 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.

**NOTA:** Bloques de desgaste estan incluidos con el cabeza.

### Accesorios piloto

Estilo piloto	Serie	Tornillos para inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

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

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

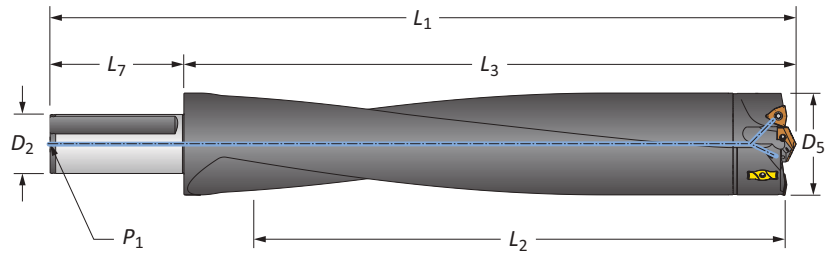
Pulgada	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = <b>V3801D-1.6790</b>
Métrico	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm	No. de parte = <b>V3801D-42.15</b>



Las pastillas de desgaste se venden en múltiplos de 2.  
 Los tornillos de las pastillas de desgaste se venden en múltiplos de 4.  
 Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.  
 Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

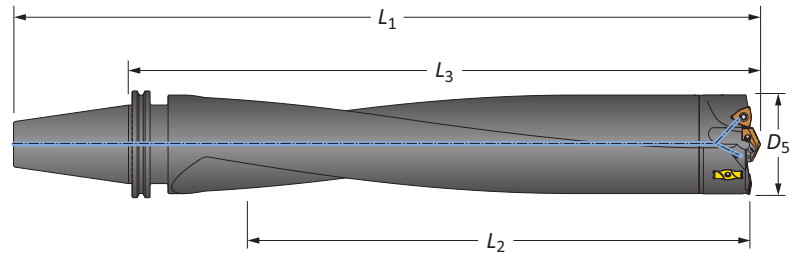
## Broca APX

Serie 89 | Rango de diámetro: 3.504" - 3.740" (89.00mm - 94.99mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte	
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
i	3xD	3.504 - 3.740	10-7/8	13-1/8	17-5/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W8903H-200F
	5xD	3.504 - 3.740	18-5/8	20-5/8	25-1/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W8905H-200F
	8xD	3.504 - 3.740	27-5/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W8908H-200F
	10xD	3.504 - 3.740	35-31/32	37-5/8	42-9/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W8910H-200F
m	3xD	89.00 - 94.99	275.8	333.6	413.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8903H-50FM
	5xD	89.00 - 94.99	475.0	523.7	603.7	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8905H-50FM
	8xD	89.00 - 94.99	701.80	750.29	830.30	80.00	50.00	1/4 BSPT	W8908H-50FM
	10xD	89.00 - 94.99	956.27	955.85	1035.85	80.00	50.00	1/4 BSPT	W8910H-50FM



### Zanco CV50

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99	10-7/8	14-33/64	18-33/64	CV50	W8903H-CV50
	5xD	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99	18-5/8	22	26	CV50	W8905H-CV50
	8xD	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99	26-3/4	30-1/32	34-1/32	CV50	W8908H-CV50
	10xD	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99	35-31/32	38-7/8	43	CV50	W8910H-CV50

### Accesorios de conexión

Tornillo de montaje	Broca de montaje	Torque de ajuste admisible*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 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.

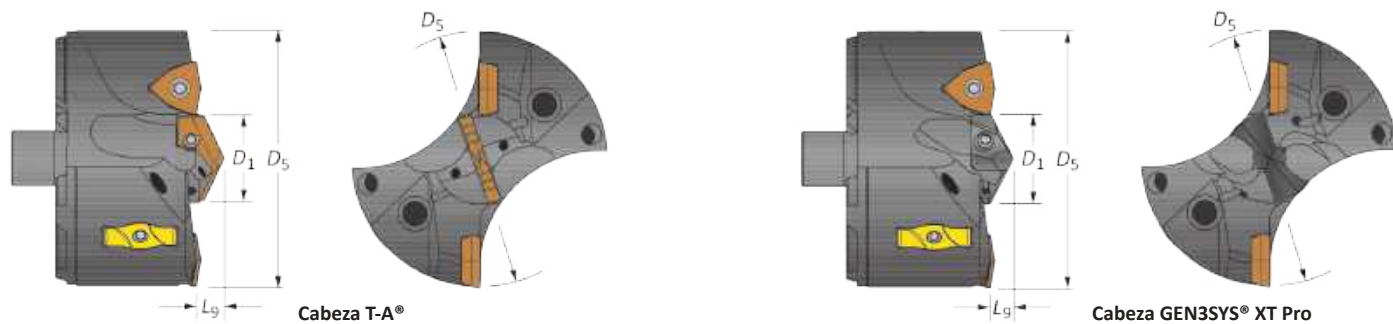
**ADVERTENCIA** Consulte los cuadros de velocidad y avance para conocer los ajustes recomendados. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
 m = Métrico (mm)  
 Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.



## Cabezas para broca APX

Serie 95 | Rango de diámetro: 3.740" - 4.000" (95.00mm - 101.60mm)



### Cabezas

Cabeza					Cabeza T-A				Cabeza GEN3SYS XT Pro			Tamaño de inserto IC	
Fracional D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>g</sub>	No. de parte	Serie piloto	Inserto T-A Pro	Inserto T-A (-TC)	No. de parte	Serie piloto	Inserto piloto	inch	metric
3-3/4	3.750	95.25	1-3/8	29/64	V9502S-0324	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-0324	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
-	3.780	96.00	1-3/8	29/64	V9502S-96	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-96	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
3-13/16	3.813	96.84	1-3/8	29/64	V9502S-0326	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-0326	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
-	3.858	98.00	1-3/8	29/64	V9502S-98	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-98	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
3-7/8	3.875	98.43	1-3/8	29/64	V9502S-0328	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-0328	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
-	3.937	100.00	1-3/8	29/64	V9502S-100	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-100	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
3-15/16	3.936	100.01	1-3/8	29/64	V9502S-0330	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-0330	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
4	4.000	101.60	1-3/8	29/64	V9502S-0400	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-0400	32	XT#32-34.93	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous).

### Insertos IC

Recubrimiento	Tamaño		Grado	Geometría	No. de parte	Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
	inch	metric						
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	Estándar	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	Estándar	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	Estándar	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	Alta inclinación	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 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.

### Patines Guía

No. de parte	Tornillo de la pastilla de desgaste	Desarmador de la pastilla de desgaste	Torque de ajuste admisible*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 pulg.-lbs (300 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.

NOTA: Bloques de desgaste están incluidos con el cabeza.

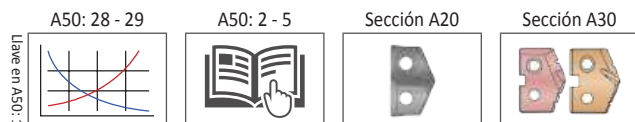
### Accesorios piloto

Estilo piloto	Serie	Tornillos para inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg.-lbs (690 N-cm)

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

También hay disponibles diámetros que no están en existencia. Siga los ejemplos que aparecen a continuación.

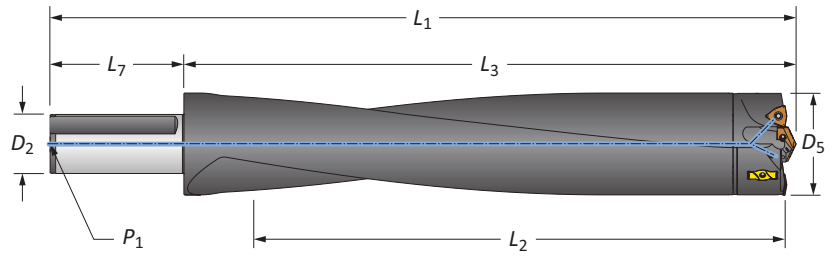
Pulgada	Serie 38, T-A (serie 1), 1.6790"	No. de parte = V3801D-1.6790
Métrico	Serie 38, T-A (serie 1), 42.15mm	No. de parte = V3801D-42.15



Las pastillas de desgaste se venden en múltiplos de 2.  
Los tornillos de las pastillas de desgaste se venden en múltiplos de 4.  
Los insertos IC se venden en múltiplos de 2.  
Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

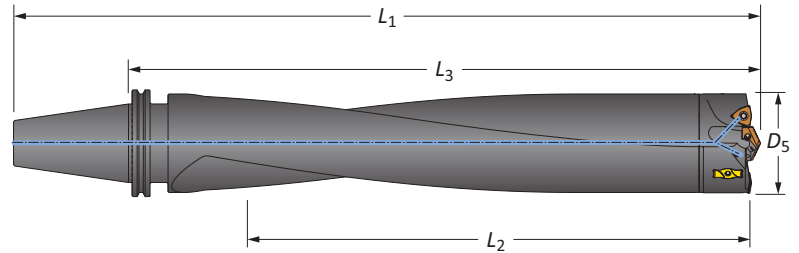
## Broca APX

Serie 95 | Rango de diámetro: 3.740" - 4.000" (95.00mm - 101.60mm)



### Zanco recto

Longitud	D <sub>5</sub>	Cuerpo			Zanco			No. de parte	
		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
i	3xD	3.740 - 4.000	11-7/8	14-9/32	18-25/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W9503H-200F
	5xD	3.740 - 4.000	20	22-19/64	26-51/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W9505H-200F
	8xD	3.740 - 4.000	27-1/2	29-51/64	34-19/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W9508H-200F
	10xD	3.740 - 4.000	36-5/64	37-57/64	42-25/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W9510H-200F
m	3xD	95.00 - 101.60	302.0	362.8	442.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	W9503H-50FM
	5xD	95.00 - 101.60	508.0	566.2	646.2	80.0	50.0	1/4 BSPT	W9505H-50FM
	8xD	95.00 - 101.60	699.00	756.69	836.70	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W9508H-50FM
	10xD	95.00 - 101.60	972.07	962.28	1042.28	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W9510H-50FM



### Zanco CV50

Longitud	D <sub>5</sub>		Cuerpo			Zanco	No. de parte	
	pulgada	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>			
i	3xD	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60	11-7/8	15-43/64	19-43/64	CV50	W9503H-CV50
	5xD	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60	20	23-43/64	27-43/64	CV50	W9505H-CV50
	8xD	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60	26-5/8	30-9/32	34-9/32	CV50	⚠ W9508H-CV50
	10xD	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60	36-5/64	39-9/64	43-1/4	CV50	⚠ W9510H-CV50

### Accesorios de conexión

Tornillo de montaje	Broca de montaje	Torque de ajuste admisible*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 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 A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica está disponible para sus aplicaciones específicas a través de nuestro Equipo de ingeniería de aplicaciones.

i = Imperial (pulgadas)  
m = Métrico (mm)  
Los tornillos de montaje se venden en múltiplos de 4.



## Datos de perforación recomendados | Imperial (pulgadas)

ISO	Material	Dureza (BHN)	Avance (IPR) de acuerdo al diámetro								
			Inserto exterior		5/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC
			Serie		33	38 - 44	44 - 51	51 - 57 - 63	70	76 - 83	89 - 95
			Velocidad (SFM)	Estilo piloto	1.299 - 1.495	1.496 - 1.885	1.886 - 2.210	2.211 - 2.755	2.756 - 2.992	2.992 - 3.503	3.504 - 4.000
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.011	0.007 - 0.012	0.009 - 0.012	0.009 - 0.012	0.006 - 0.010	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.011	0.007 - 0.012	0.009 - 0.012	0.009 - 0.012	0.006 - 0.010	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.011	0.007 - 0.012	0.009 - 0.012	0.009 - 0.012	0.006 - 0.010	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	400 - 700	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.010	0.007 - 0.011	0.005 - 0.009	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.008	0.006 - 0.009	0.005 - 0.007	0.005 - 0.008	0.006 - 0.008
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	100 - 350	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.009 - 0.011	0.005 - 0.009	0.006 - 0.010	0.007 - 0.010
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 250	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.006	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.005 - 0.007	0.006 - 0.009	0.007 - 0.010
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	200 - 400	T-A	0.004 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.009	0.007 - 0.009	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.007
	Aleación de titanio	140 - 310	300 - 500	T-A	0.005 - 0.007	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.007
	Aleación aeroespacial S82	185 - 350	400 - 600	T-A/GEN3SYS	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.007
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 350	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.009 - 0.011	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.007 - 0.010
	Acero inoxidable Serie 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.007	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.004 - 0.008	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
	Acero inoxidable súper dúplex	135 - 275	250 - 450	T-A/GEN3SYS	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.007 - 0.009	0.004 - 0.007	0.006 - 0.009	0.007 - 0.010
H	Placa de desgaste Hardox®, AR400, T-1, etc.	400 - 600	300 - 500	T-A	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
	Acero endurecido	300 - 500	300 - 500	T-A	0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
K	Hierro fundido dúctil, nodular, gris	120 - 320	500 - 800	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.009	0.006 - 0.010	0.008 - 0.012	0.010 - 0.012	0.008 - 0.010	0.009 - 0.011	0.010 - 0.012
N	Aluminio fundido	30 - 180	600 - 800	T-A/GEN3SYS	0.009 - 0.012	0.010 - 0.014	0.012 - 0.016	0.012 - 0.016	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.008 - 0.012
	Aluminio forjado	30 - 180	600 - 800	T-A/GEN3SYS	0.007 - 0.011	0.008 - 0.012	0.010 - 0.014	0.010 - 0.014	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.008 - 0.012
	Bronce al aluminio	100 - 250	400 - 700	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.007	0.005 - 0.008	0.007 - 0.010	0.009 - 0.011	0.006 - 0.009	0.007 - 0.010	0.008 - 0.012
	Latón	30 - 100	800	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.009 - 0.012	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.012
	Cobre	60	700	T-A/GEN3SYS	0.002 - 0.005	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008

### Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Presión (PSI)	Tasa de flujo (GPM)
33	350	10
38	300	10
44	275	12
51	250	18
57	225	20
63	200	22
70	150	25
76	100	28
83	100	30
89	100	33
95	100	33

### Cálculos

Valor	Fórmula
SFM	RPM • 0.262 • Diámetro
RPM	(SFM • 3.82) / Diámetro
IPM	RPM • IPR

**IMPORTANTE:** Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas las aplicaciones. Consulte los cuadros de Recomendación de refrigerante para conocer los requisitos de refrigerante para operar a las velocidades y avances recomendados. La asistencia técnica de fábrica se encuentra disponible también a través de nuestro equipo de Ingeniería de aplicaciones.

**IMPORTANTE:** Las recomendaciones anteriores para la presión del refrigerante y la tasa de flujo representan una buena aproximación para obtener una vida útil óptima de la herramienta y evacuación de virutas a las velocidades y los avances recomendados por Allied Machine. Si en una aplicación de barrenado las capacidades de refrigeración son inferiores, el sistema de barrenado APX continuará funcionando a velocidades de penetración reducidas. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones para una recomendación más específica sobre los requisitos del refrigerante o las velocidades y los avances.

**⚠ ADVERTENCIA** La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar: Para los cuerpos de broca APX de 8xD o mayor longitud, no girar la herramienta a más de 50 RPM a menos que esté conectada a la pieza de trabajo o al accesorio. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica también está disponible para sus aplicaciones específicas.

## Datos de perforación recomendados | Métrico (mm)

ISO	Material	Dureza (BHN)	Avance (mm/rev) de acuerdo al diámetro								
			Inserto exterior		5/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC
			Serie		33	38 - 44	44 - 51	51 - 57 - 63	70	76 - 83	89 - 95
			Velocidad (m/min)	Estilo piloto	33.00 - 37.99	38.00 - 47.88	47.89 - 56.13	56.14 - 69.99	70.00 - 75.99	76.00 - 88.99	89.00 - 101.60
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	122 - 213	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.13 - 0.23	0.18 - 0.25	0.18 - 0.28	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.15 - 0.23	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.15 - 0.20
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	100 - 350	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 250	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.15	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.13 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	61 - 122	T-A	0.10 - 0.13	0.10 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.23	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
	Aleación de titanio	140 - 310	91 - 152	T-A	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
	Aleación aeroespacial S82	185 - 350	122 - 183	T-A/GEN3SYS	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 350	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.18 - 0.25
	Acero inoxidable Serie 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.10 - 0.20	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
	Acero inoxidable súper dúplex	135 - 275	76 - 137	T-A/GEN3SYS	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.18 - 0.23	0.10 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25
H	Placa de desgaste Hardox®, AR400, T-1, etc.	400 - 600	91 - 152	T-A	0.07 - 0.13	0.10 - 0.15	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.08 - 0.13	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15
	Acero endurecido	300 - 500	91 - 152	T-A	0.10 - 0.13	0.13 - 0.15	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.08 - 0.13	0.10 - 0.20	0.10 - 0.20
K	Hierro fundido dúctil, nodular, gris	120 - 320	152 - 244	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.20 - 0.30	0.25 - 0.30	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.25 - 0.30
N	Aluminio fundido	30 - 180	183 - 244	T-A/GEN3SYS	0.23 - 0.30	0.25 - 0.36	0.30 - 0.40	0.30 - 0.40	0.15 - 0.23	0.20 - 0.28	0.20 - 0.30
	Aluminio forjado	30 - 180	183 - 244	T-A/GEN3SYS	0.18 - 0.28	0.20 - 0.30	0.25 - 0.36	0.25 - 0.36	0.15 - 0.23	0.20 - 0.28	0.20 - 0.30
	Bronce al aluminio	100 - 250	123 - 213	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.18 - 0.25	0.23 - 0.28	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25	0.20 - 0.30
	Latón	30 - 100	244	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.30	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25
	Cobre	60	213	T-A/GEN3SYS	0.05 - 0.13	0.08 - 0.15	0.15 - 0.20	0.20 - 0.25	0.08 - 0.15	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20

### Recomendaciones para el refrigerante

Serie	Presión (BAR)	Tasa de flujo (LPM)
33	24	38
38	21	38
44	19	45
51	17	68
57	16	76
63	14	83
70	10	95
76	7	106
83	7	114
89	7	125
95	7	125

### Cálculos

Valor	Fórmula
m/min	RPM • 0.003 • Diámetro
RPM	(m/min • 318.47) / Diámetro
mm/min	RPM • mm/rev

**IMPORTANTE:** Las velocidades y los avances mostrados más arriba constituyen un punto de partida para todas las aplicaciones. Consulte los cuadros de Recomendación de refrigerante para conocer los requisitos de refrigerante para operar a las velocidades y avances recomendados. La asistencia técnica de fábrica se encuentra disponible también a través de nuestro equipo de Ingeniería de aplicaciones.

**IMPORTANTE:** Las recomendaciones anteriores para la presión del refrigerante y la tasa de flujo representan una buena aproximación para obtener una vida útil óptima de la herramienta y evacuación de virutas a las velocidades y los avances recomendados por Allied Machine. Si en una aplicación de barrenado las capacidades de refrigeración son inferiores, el sistema de barrenado APX continuará funcionando a velocidades de penetración reducidas. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones para una recomendación más específica sobre los requisitos del refrigerante o las velocidades y los avances.

**⚠ ADVERTENCIA** La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar: Para los cuerpos de broca APX de 8xD o mayor longitud, no girar la herramienta a más de 50 RPM a menos que esté conectada a la pieza de trabajo o al accesorio. Consulte la página A50: 30 para las guías de barrenado profundo en esta sección del catálogo. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica también está disponible para sus aplicaciones específicas.



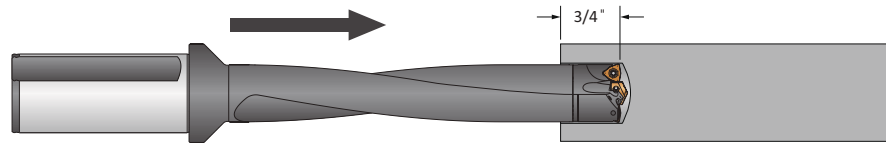

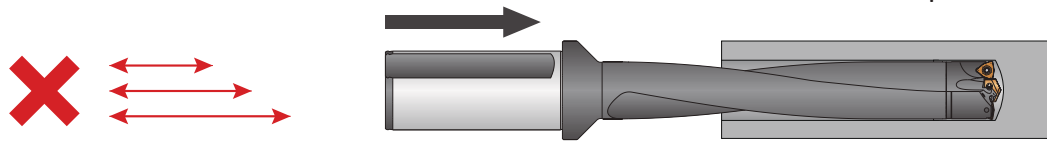

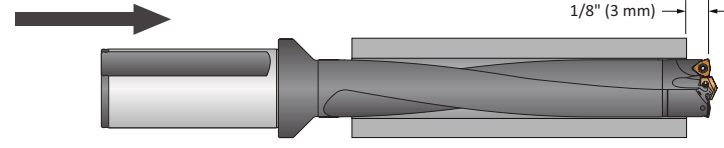

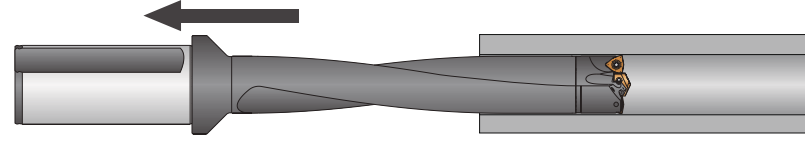

A  
B  
C  
D  
E  
X

BARRENADO  
BOREADO  
RIMADO  
BRUÑIDO  
ROSCADO  
ESPECIALES



## Guía para el barrenado profundo

A BARRENADO  
B BOREADO  
C RIMADO  
D BRUÑIDO  
E ROSCADO  
X ESPECIALES

<p><b>1. Enfoque</b> 50 RPM máx. 12 IPM (300 mm/min)</p>  <p>Introducir la broca más larga a 1/16" (1.5 mm) menos de la pieza de trabajo en un <b>máximo de 50 RPM</b> y una tasa de penetración de 12 IPM (300 mm/min).</p> <p>Refrigerante APAGADO</p> 
<p><b>2. Avance</b> Velocidad al 75% del inicio recomendado Avance al 50% del inicio recomendado</p>  <p>Perforar a 3/4" de profundidad al 75% de la velocidad recomendada y al 50% del avance recomendado para crear el agujero.</p> <p>Refrigerante ENCENDIDO</p> 
<p><b>3. Barrenado profundo - ciego</b> 100% RPM 100% IPR (mm/rev)</p>  <p>Perforar a profundidad completa a la velocidad recomendada y penetrar la broca más larga de acuerdo con los cuadros de velocidad y penetración de Allied. <b>*No se recomienda un ciclo de punteado.</b></p> <p>Refrigerante ENCENDIDO</p> 
<p><b>4. Barrenado profundo - al rompimiento de la pared</b> 50% RPM 100% IPR (mm/rev)</p>  <p><b>*Para agujeros pasantes únicamente:</b> Reducir la velocidad en un 50% antes del arranque. No pasar más de 1/8" (3mm) el diámetro completo de la broca.</p> <p>Refrigerante ENCENDIDO</p> 
<p><b>5. Retracción de broca</b> 50 RPM máx.</p>  <p>Reducir la velocidad a un <b>máximo de 50 RPM</b> antes de salir del barreno.</p> <p>Refrigerante APAGADO</p> 

**¡ ADVERTENCIA** La falla de las herramientas puede provocar lesiones graves. Lo que se debe evitar: NUNCA girar estos portaherramientas más de 50 RPM sin el uso adecuado de una pieza de trabajo o un accesorio de montaje. De no hacerlo, podría resultar en una falla de la herramienta y/o en una lesión personal. Visite [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) para obtener la información y los procedimientos más actualizados. La asistencia técnica de fábrica también está disponible para sus aplicaciones específicas.



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

## 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

## 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 QUACERT.



Allied Machine & Engineering Co. Europe Ltd. cuenta con certificado según la norma ISO 9001:2015 por bsi.

## 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. (Europe) Ltd**  
93 Vantage Point  
Pensnett Estate  
Kingswinford  
West Midlands  
DY6 7FR Reino Unido

**Teléfono:**  
+44 (0) 1384 400 900

**Wohlhaupter® GmbH**  
Maybachstrasse 4  
Postfach 1264  
72636 Frickenhausen  
Alemania

**Teléfono:**  
+49 (0) 7022 408-0

## Asia

**Wohlhaupter® India Pvt. Ltd.**  
B-23, 3º piso  
Bloque B Centro comunitario  
Janakpuri, New Delhi - 110058  
India

**Teléfono:**  
+91 (0) 11.41827044

Su representante local de Allied Machine:

[www.alliedmachine.com](http://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 QUACERT.

Allied Machine & Engineering Co. Europe Ltd cuenta con certificado según la norma **ISO 9001:2015** por bsi.

