



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

Soluciones de Barrenado para la Manufactura Actual



Boreado



Rimado



Bruñido



Roscado



Especiales



AccuPort 432[®]

► PUERTO

Cortadores de contorno de
puerto hidráulico



SECCIÓN

A92

AccuPort 432®

AccuPort 432®

Cortador de contorno de puerto de inserto reemplazable | J1926 | ISO6149 | AS5202 | JDS-G173.1



Acción de múltiples pasos para el alto rendimiento

Los cuerpos de broca AccuPort 432, duraderos y precisos, proporcionan una plataforma sólida y rígida para el barrenado de los puertos hidráulicos. La ubicación precisa del inserto en cada cuerpo de broca garantiza la repetibilidad absoluta y el cambio simple y sencillo de los insertos reemplazables.

Con la tecnología AccuPort, usted puede barrenar y acabar formas de puerto en **UNA SOLA** operación. Con AccuPort, ahorre tiempo y dinero.

Puerto hidráulico de operación única sistema de corte.	No es necesario el prebarrenado.	Los insertos reemplazables eliminan la necesidad de reafilados y restablecimientos.
--	----------------------------------	---

Industrias aplicables



Aeroespacial



Agrícola



Automotriz



Construcción
naval/marítima

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



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

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

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

ADVERTENCIA

ADVERTENCIA (aparece más arriba) significa que el incumplimiento de las medidas de seguridad incluidas en este mensaje podría ocasionar fallas en la herramienta o lesiones graves.

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

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

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

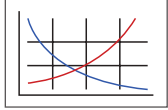
Íconos de referencia

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



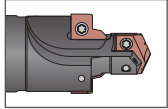
Información de configuración/ ensamblaje

Instrucciones e información detalladas sobre las piezas correspondientes



Parámetros de corte recomendados

Recomendaciones de velocidad y avance para un barrenado óptimo y seguro



Cuerpos de broca AccuPort 432

Hace referencia a los detalles completos de los cuerpos de broca que se incluyen en cada kit



Kits de acabado de puerto y rosca

Enumera los kits disponibles que incluyen la herramienta AccuPort y la fresa de roscar de carburo sólido AccuThread™



Opción de refrigerante directo

Indica que el producto es refrigerante directo

Información de introducción

Descripción general del producto	2 - 4
Nomenclatura del producto	5

Especificaciones de puertos

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142	6 - 11
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1	12 - 13
SAE AS5202 / AND10050	14 - 15
JDS-G173.1	16 - 17

Kits de acabado de puerto y rosca

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142	18 - 21
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1	22 - 25
SAE AS5202 / AND10050	26 - 27
JDS-G173.1	28

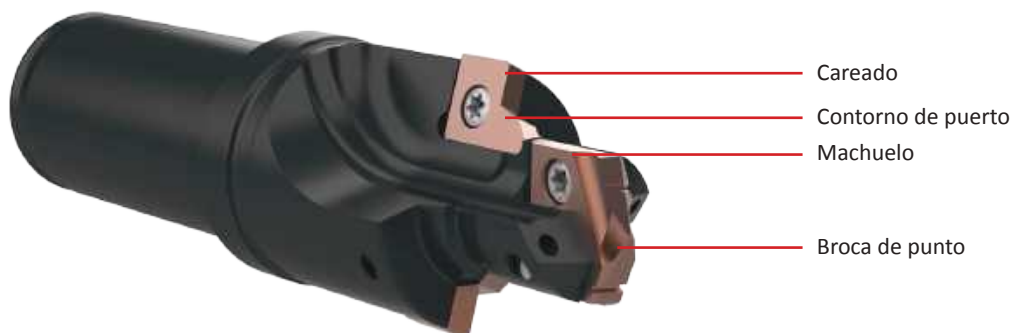
Parámetros de corte recomendados

Imperial (pulgada)	HSS - acero rápido	30 - 31
	Carburo	32 - 33
Métrico (mm)	HSS - acero rápido	34 - 35
	Carburo	36 - 37



Descripción general del producto

UNA SOLA HERRAMIENTA | CUATRO OPERACIONES



Soluciones de avanzada, resultados excepcionales

Mientras los diseñadores e ingenieros de fabricación extienden los límites de la tecnología de producción para mejorar la productividad y el rendimiento, Allied Machine continúa innovando y desarrollando nuevas soluciones como el exclusivo sistema de cortador de contorno de puerto hidráulico AccuPort 432. Cada producto del sistema AccuPort está diseñado para ofrecer un rendimiento óptimo en una variedad diversa de aplicaciones de corte de puerto hidráulico y en entornos de fabricación exigentes.

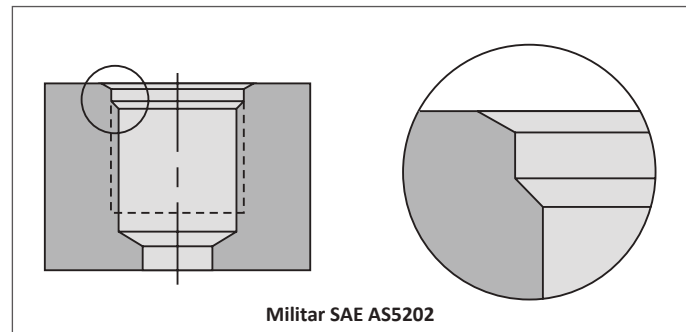
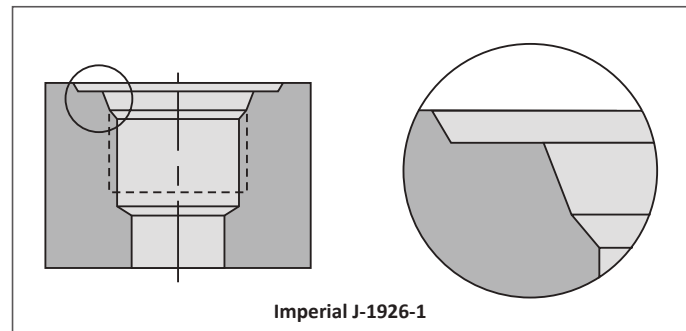
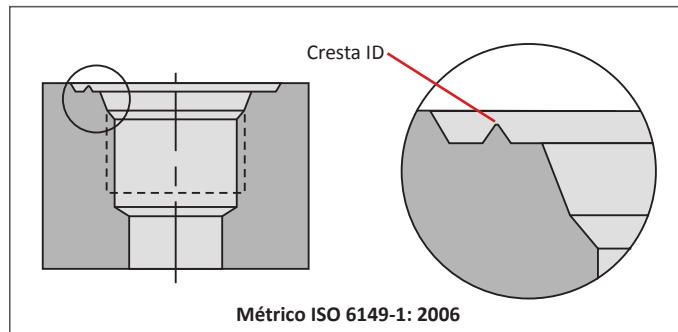
Mediante el uso de insertos reemplazables para las operaciones de barrenado y formación de puertos, AccuPort elimina la necesidad de reafilados y permite una repetibilidad absoluta, un acabado de superficie excelente y un costo por agujero reducido. AccuPort barrena, forma y acaba con precisión el puerto hidráulico en **una sola** pasada. Reemplaza hasta tres operaciones de corte diferentes en una sola herramienta y ofrece mejoras excepcionales en cuanto a la productividad, precisión y repetibilidad.

Los sistemas hidráulicos están presentes en industrias increíblemente diversas. En donde sea que se necesite un puerto hidráulico, AccuPort puede proporcionar una solución más rentable y de mayor rendimiento en una fracción del tiempo que insumen los métodos tradicionales que implican el uso de brocas diferentes, herramientas de forma especiales y careadores de punto.

Especificación de puertos	Notas
Imperial SAE J-1926 ISO 11926-1 MS-16142	También está disponible la opción de longitud de diámetro menor extendido 
Métrico ISO 6149-1:2006 SAE J-2244/1	Cuerpos de broca fabricados con cresta ID Utiliza insertos con o sin cresta ID  Cresta ID  Sin cresta ID 
Militar SAE A55202	También cumple con la especificación AND10050, ya que usa un tamaño de machuelo alterno para una rosca UN
John Deere® JDS-G173.1	Cumple con los estándares de puerto de John Deere

Cómo elegir el sistema adecuado

Cada producto de la línea AccuPort 432 está diseñado para ofrecer un rendimiento óptimo en un diverso rango aplicaciones de corte de puerto hidráulico y en entornos de fabricación exigentes. El diseño innovador de estos productos ofrece la mejor variedad posible de beneficios en lo que respecta a productividad, costo por agujero y vida útil de la herramienta.



Componentes y sectores comunes de la industria



Aeroespacial
Bombas
Tren de aterrizaje
Cilindros de Freno
Colectores



Agrícola
Bombas
Colectores
Cilindros y pistones
Bombas de engranajes



Automotriz
Válvulas de motor
Válvulas de descarga
Cilindros de Freno
Bombas de dirección asistida



**Construcción naval/
marítima**
Bombas
Cilindros y pistones
Motores
Colectores

El paquete completo

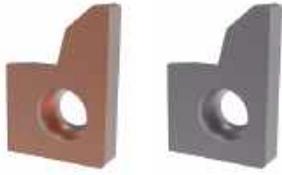
La producción de puertos hidráulicos con roscas totalmente terminadas jamás ha sido más fácil. El kit de acabado de puerto y rosca incluye el cortador de contorno AccuPort 432, con una fresa de roscar especializada de carburo sólido AccuThread™ en un solo kit. Usted recibe, además, los insertos T-A® y los insertos de forma de puerto necesarios para completar el ensamble.

Los kits de puerto incorporan las fresas de roscar de carburo sólido AccuThread para aumentar la flexibilidad de fabricación al permitir la producción de puertos hidráulicos mediante tan solo dos operaciones. Asimismo, cuando se requiere un perfil de puerto único, Allied Machine proporciona una solución de herramientas específica gracias a su vasta experiencia en el diseño y la fabricación de herramientas para cumplir con las especificaciones precisas.





Descripción general de un inserto reemplazable

Grados de insertos de broca T-A®			
Acero rápido súper cobalto (T-A® / GEN2 T-A®)	Carburo C5 (P40) (Solo T-A®)	Carburo C1 (K10) (Solo GEN2 T-A®)	Carburo C3 (K35) (Solo T-A®)
Adecuado para aplicaciones de mecanizado de bueno a rígido, se usa para el barrenado de materiales singulares y aleaciones de alta resistencia, o para uso general cuando es necesario aumentar la velocidad de superficie para aplicar en una dureza de materiales de hasta 350 BHN 121kg.	Excelente para el barrenado de acero de fácil mecanizado, aceros de bajo/medio contenido de carbono, aceros aleados, aceros de alta resistencia, aceros de herramienta y aceros endurecidos.	Excelente para el barrenado de acero de fácil mecanizado, aceros de bajo/medio contenido de carbono, aceros aleados, aceros de alta resistencia, aceros de herramienta y aceros endurecidos.	Diseñado para el barrenado de hierro fundido gris/blanco. La geometría especial ofrece aumentos importantes de las velocidades de penetración y proporciona fuerza del borde y vida útil de la herramienta excepcionales.
Insertos de forma de puerto	Insertos GEN2 T-A®		Insertos T-A®
 AM200® TiAlN	 AM300®	 AM200®	 TiN

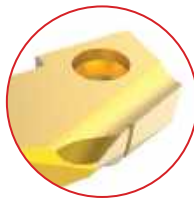
Geometría estándar de GEN2 T-A

- Diseñado para aplicaciones de mecanizado rígido. Se utiliza principalmente para el barrenado de materiales exóticos y aleaciones de alta resistencia.
- Ideal para el uso general cuando es necesario aumentar la velocidad de superficie.



Geometría estándar de T-A

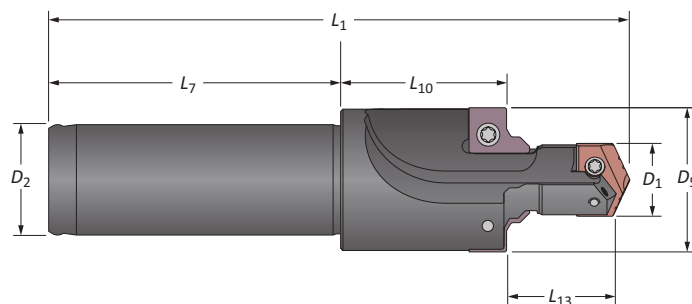
- Primera elección para mecanizar aluminio.
- La geometría mejorada ofrece una formación de virutas y una calidad de orificios mejores.
- El recubrimiento TiN mejora la resistencia al calor y extiende la vida de la herramienta.



Especificaciones de herramientas hechas a pedido

Escanee una copia del siguiente cuadro y envíela por correo electrónico al departamento de Ingeniería de aplicaciones de Allied para recibir el presupuesto de un Cortador de contorno de puerto AccuPort 432 hecho a pedido.

Envíe los correos electrónicos a appeng@alliedmachine.com



No. de la boquilla del tubo	Especificación	Tamaño del puerto roscado	D ₁	L ₁₃	D ₅	L ₁₀	L ₁	D ₂	L ₇
	☐ J1926								
	☐ ISO 6149								
	☐ ISO 6149 (sin cresta)								
	☐ JDS-G173.1								
	☐ AS5202								

Nombre de la empresa

Nombre de contacto

Teléfono

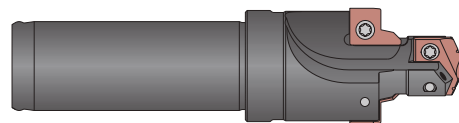
Nombres del distribuidor

Fax

Nomenclatura del producto

Cuerpos de broca AccuPort 432

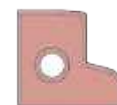
J1926	–	04	Y	–	063F
1		2	3		4



1. Especificaciones de puertos	2. No. de tablero de tubos de puerto		3. Serie de insertos T-A®	4. Configuración del zanco	
J1926 = Imperial - J1926-1	04	14	Y = Serie Y	Imperial	Métrico
X1926 = Imperial - J1926-1 (longitud menor extendida)	05	16	Z = Serie Z	063F = 5/8” con brida	16FM = 16 mm con brida
I6149 = Métrico (ISO) - 6149-1	06	18	0 = serie 0	075F = 3/4” con brida	20FM = 20 mm con brida
G1731 = John Deere® - G173.1	08	20	1 = serie 1	100F = 1” con brida	25FM = 25 mm con brida
AS5202 = Militar - AS5202	10	24	2 = serie 2	125F = 1-1/4” con brida	32FM = 32 mm con brida
	12	32	3 = serie 3	150F = 1-1/2” con brida	
			4 = serie 4		

Insertos de forma de puerto AccuPort 432

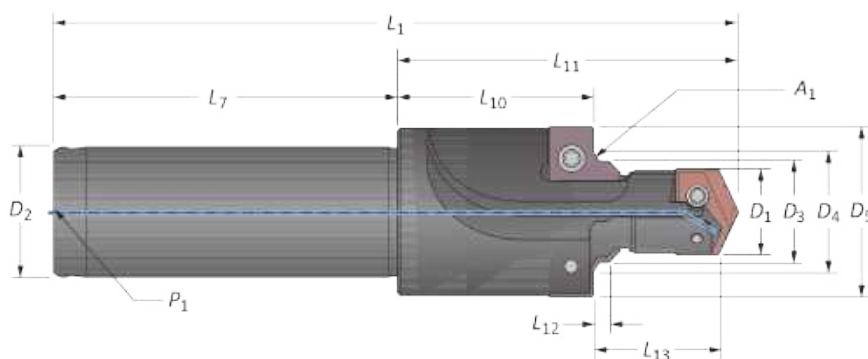
J1926	–	02	R	–	C5	A
1		2	3		4	5



1. Especificaciones de puertos	2. Tamaño del inserto	3. Especificaciones de puertos	4. Substrato	5. Recubrimiento
J1926 = Imperial I6149 = Métrico (ISO) G1731 = John Deere AS5202 = Militar	02 10 03 11 04 12 05 14 06 16 07 20 08 24 09 32	Blanco = Sin reborde de ID R = cresta ID	C5 = Carburo C5 C3 = Carburo C3	A = TiAlN H = AM200®

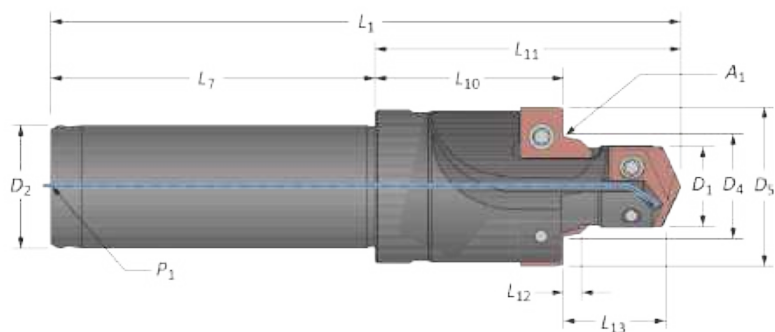
Clave de referencias

Símbolo	Significado
A₁	Ángulo de sellado
D₁	Diámetro menor
D₂	Diámetro del zanco
D₃	Diámetro del piloto
D₄	Diámetro del ángulo de sellado
D₅	Diámetro del careado
L₁	Longitud total
L₇	Longitud del zanco
L₁₀	Longitud del careado al reborde
L₁₁	Longitud total de la cabeza
L₁₂	Longitud del ángulo de sellado
L₁₃	Longitud del diámetro menor



SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Portazancos imperiales



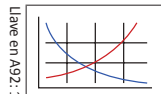
No. de la boquilla del tubo	Corte			Ángulo de sellado			Cuerpo de Broca			Zanco		Tamaño del puerto roscado	No. de parte
	D_1	L_{13}^*	D_5	A_1	D_4	L_{12}	L_{11}	L_{10}	L_1	L_7	D_2		
-4	0.386	0.551	0.840	12°	0.490	0.106	1.527	0.896	3.402	1.875	0.625	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-063F
-5	0.453	0.551	0.926	12°	0.553	0.106	1.527	0.885	3.402	1.875	0.625	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-063F
-6	0.512	0.610	0.989	12°	0.618	0.106	1.857	1.144	3.826	1.969	0.750	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-075F
-8	0.689	0.689	1.206	15°	0.813	0.106	1.982	1.150	3.951	1.969	0.750	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-075F
-10	0.807	0.787	1.344	15°	0.945	0.106	2.140	1.185	4.421	2.281	1.000	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-100F
i -12	0.984	0.906	1.655	15°	1.150	0.138	2.640	1.530	4.921	2.281	1.250	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-125F
-14	1.102	0.906	1.781	15°	1.276	0.138	2.640	1.504	4.921	2.281	1.250	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-125F
-16	1.231	0.906	1.934	15°	1.400	0.138	2.640	1.477	4.921	2.281	1.250	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-125F
-20	1.535	0.906	2.306	15°	1.715	0.138	3.062	1.835	5.750	2.688	1.500	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-150F
-24	1.791	0.906	2.564	15°	1.965	0.138	3.062	1.778	5.750	2.688	1.500	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-150F
-32	2.421	0.906	3.470	15°	2.589	0.138	3.812	2.393	6.500	2.688	1.500	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F
m -4	9.80	14.00	21.30	12°	12.50	2.70	38.80	22.80	86.40	47.60	15.90	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-063F
-5	11.50	14.00	23.50	12°	14.10	2.70	38.80	22.50	86.40	47.60	15.90	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-063F
-6	13.00	15.50	25.10	12°	15.70	2.70	47.20	29.00	97.20	50.00	19.10	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-075F
-8	17.50	17.50	30.60	15°	20.70	2.70	50.30	29.20	100.40	50.00	19.10	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-075F
-10	20.50	20.00	34.10	15°	24.00	2.70	54.40	30.10	112.30	57.90	25.40	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-100F
m -12	25.00	23.00	42.00	15°	29.20	3.50	67.10	38.90	125.00	57.90	31.80	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-125F
-14	28.00	23.00	45.20	15°	32.40	3.50	67.10	38.20	125.00	57.90	31.80	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-125F
-16	31.20	23.00	49.10	15°	35.60	3.50	67.10	37.50	125.00	57.90	31.80	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-125F
-20	39.00	23.00	58.50	15°	43.60	3.50	77.80	46.60	146.00	68.30	38.10	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-150F
-24	45.50	23.00	65.10	15°	49.90	3.50	77.80	45.20	146.00	68.30	38.10	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-150F
-32	61.50	23.00	88.10	15°	65.80	3.50	96.80	60.80	165.10	68.30	38.10	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F

*Los cortadores de contorno de puerto están disponibles con longitud piloto extendida (L_{13}). Ver páginas A92: 10-11 para conocer los artículos.

i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4

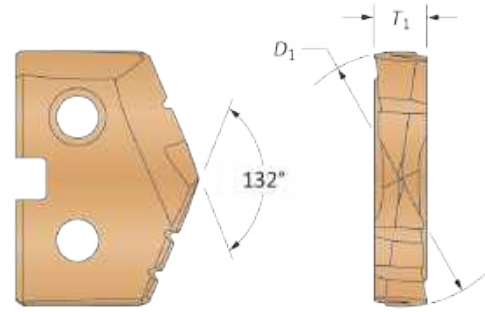


A92: 18 - 21



SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Insertos



Consulte la sección A30 para obtener detalles completos sobre el inserto T-A.

T-A®/Insertos GEN2 T-A®

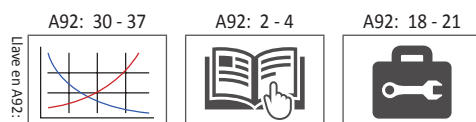
No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	Serie de insertos T-A®	No. de parte		Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
			 Súper cobalto (AM200)	 Carburo (AM300®)			
-4	J1926-04Y-063F	Y	45YH-.386	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-5	J1926-05Z-063F	Z	45ZH-11.5	4C1ZP-11.5	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-6	J1926-060-075F	0	450H-13	4C10P-13	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	J1926-080-075F	0	450H-0022	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	J1926-101-100F	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-12	J1926-122-125F	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-14	J1926-142-125F	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-16	J1926-162-125F	2	452H-1.231	4C12P-1.231	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-20	J1926-203-150F	3	453H-39	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-24	J1926-243-150F	3	453H-45.5	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-32	J1926-324-150F	4	454H-61.5	—	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./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.

Insertos de forma de puerto

No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	No. de parte		Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
		 Carburo C3 (AM200®)	 Carburo C5 (TiAlN)			
-4	J1926-04Y-063F	J1926-02-C3H	J1926-02-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-5	J1926-05Z-063F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-6	J1926-060-075F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	J1926-080-075F	J1926-07-C3H	J1926-07-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	J1926-101-100F	J1926-04-C3H	J1926-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-12	J1926-122-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-14	J1926-142-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-16	J1926-162-125F	J1926-09-C3H	J1926-09-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-20	J1926-203-150F	J1926-10-C3H	J1926-10-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-24	J1926-243-150F	J1926-11-C3H	J1926-11-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-32	J1926-324-150F	J1926-12-C3H	J1926-12-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)

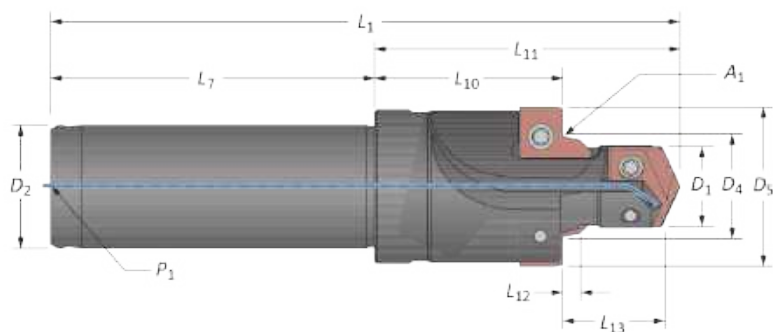
*Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90% de fuerza de rendimiento máxima.



Los insertos T-A de las series Y - 2 se venden en múltiplos de 2.
 Los insertos T-A de las series 3 - 4 se venden en múltiplos de 1.
 Los insertos de forma de puerto se venden en múltiplos de 2.
 Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Portazancos métrico



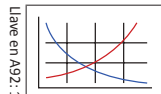
No. de la boquilla del tubo	Corte			Ángulo de sellado			Cuerpo de Broca			Zanco			Tamaño del puerto roscado	No. de parte
	D ₁	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		
-4	0.386	0.551	0.840	12°	0.490	0.106	1.527	0.896	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-16FM
-5	0.453	0.551	0.926	12°	0.553	0.106	1.527	0.885	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-16FM
-6	0.512	0.610	0.989	12°	0.618	0.106	1.857	1.144	3.508	1.650	0.787	1/8 BSPT	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-20FM
-8	0.689	0.689	1.206	15°	0.813	0.106	1.982	1.150	3.630	1.650	0.787	1/8 BSPT	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-20FM
-10	0.807	0.787	1.344	15°	0.945	0.106	2.140	1.185	4.232	2.091	0.984	1/8 BSPT	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-25FM
i -12	0.984	0.906	1.655	15°	1.150	0.138	2.640	1.530	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-32FM
-14	1.102	0.906	1.781	15°	1.276	0.138	2.640	1.504	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-32FM
-16	1.231	0.906	1.934	15°	1.400	0.138	2.640	1.477	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-32FM
-20	1.535	0.906	2.306	15°	1.715	0.138	3.062	1.835	5.642	2.580	1.260	1/4 BSPT	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-32FM*
-24	1.791	0.906	2.564	15°	1.965	0.138	3.062	1.778	5.642	2.580	1.260	1/4 BSPT	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-32FM*
-32	2.421	0.906	3.470	15°	2.589	0.138	3.812	2.393	6.390	2.580	1.260	1/4 BSPT	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-32FM*
m -4	9.80	14.00	21.30	12°	12.50	2.70	38.80	22.80	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-16FM
-5	11.50	14.00	23.50	12°	14.10	2.70	38.80	22.50	92.80	41.90	16.00	1/16 BSPT	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-16FM
-6	13.00	15.50	25.10	12°	15.70	2.70	47.20	29.00	89.10	41.90	20.00	1/8 BSPT	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-20FM
-8	17.50	17.50	30.60	15°	20.70	2.70	50.30	29.20	92.30	41.90	20.00	1/8 BSPT	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-20FM
-10	20.50	20.00	34.10	15°	24.00	2.70	54.40	30.10	107.40	53.10	25.00	1/8 BSPT	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-25FM
m -12	25.00	23.00	42.00	15°	29.20	3.50	67.10	38.90	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-32FM
-14	28.00	23.00	45.20	15°	32.40	3.50	67.10	38.20	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-32FM
-16	31.20	23.00	49.10	15°	35.60	3.50	67.10	37.50	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-32FM
-20	39.00	23.00	58.50	15°	43.60	3.50	77.80	46.60	143.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-32FM*
-24	45.50	23.00	65.10	15°	49.90	3.50	77.80	45.20	143.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-32FM*
-32	61.50	23.00	88.10	15°	65.80	3.50	96.80	60.80	162.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-32FM*

***AVISO:** Debido a las fuerzas cortantes que genera esta herramienta, se requiere una mordaza mecánica. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones si tiene alguna pregunta.

i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4

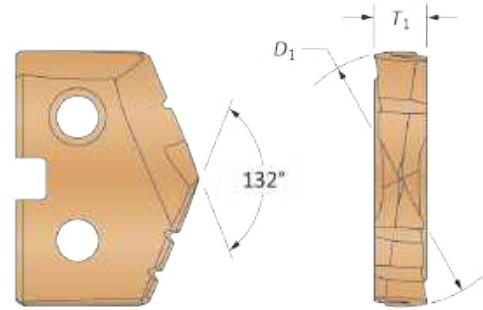


A92: 18 - 21



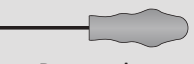
SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Insertos



Consulte la sección A30 para obtener detalles completos sobre el inserto T-A.

T-A®/Insertos GEN2 T-A®

No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	Serie de insertos T-A®	No. de parte		 Tornillo del inserto	 Desarmador	Torque de ajuste admisible**
			 Súper cobalto (AM200)	 Carburo (AM300®)			
-4	J1926-04Y-16FM	Y	45YH-.386	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-5	J1926-05Z-16FM	Z	45ZH-11.5	4C1ZP-11.5	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-6	J1926-060-20FM	0	450H-13	4C10P-13	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	J1926-080-20FM	0	450H-0022	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	J1926-101-25FM	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-12	J1926-122-32FM	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-14	J1926-142-32FM	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-16	J1926-162-32FM	2	452H-1.231	4C12P-1.231	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-20	J1926-203-32FM*	3	453H-39	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-24	J1926-243-32FM*	3	453H-45.5	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-32	J1926-324-32FM*	4	454H-61.5	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)

***AVISO:** Debido a las fuerzas cortantes que genera esta herramienta, se requiere una mordaza mecánica. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones si tiene alguna pregunta.

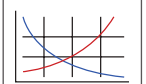
**Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90% de la fuerza de rendimiento máxima.

Insertos de forma de puerto

No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	No. de parte		 Tornillo del inserto	 Desarmador	Torque de ajuste admisible**
		 Carburo C3 (AM200®)	 Carburo C5 (TiAlN)			
-4	J1926-04Y-16FM	J1926-02-C3H	J1926-02-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-5	J1926-05Z-16FM	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-6	J1926-060-20FM	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	J1926-080-20FM	J1926-07-C3H	J1926-07-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	J1926-101-25FM	J1926-04-C3H	J1926-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-12	J1926-122-32FM	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-14	J1926-142-32FM	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-16	J1926-162-32FM	J1926-09-C3H	J1926-09-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-20	J1926-203-32FM*	J1926-10-C3H	J1926-10-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-24	J1926-243-32FM*	J1926-11-C3H	J1926-11-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-32	J1926-324-32FM*	J1926-12-C3H	J1926-12-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)

***AVISO:** Debido a las fuerzas cortantes que genera esta herramienta, se requiere una mordaza mecánica. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones si tiene alguna pregunta.

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

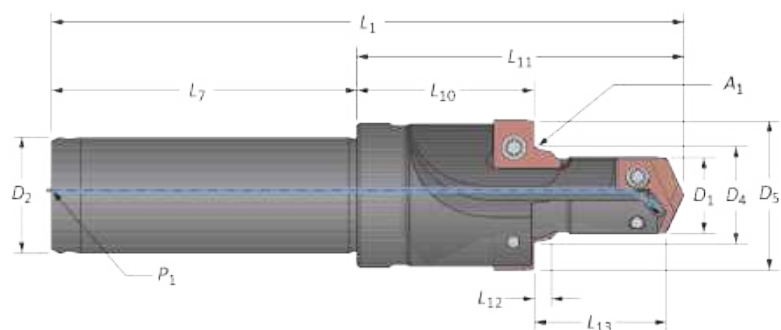
A92: 30 - 37


A92: 2 - 4

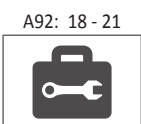
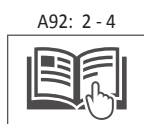
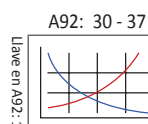

A92: 18 - 21


Los insertos T-A de las series Y - 2 se venden en múltiplos de 2.
Los insertos T-A de las series 3 - 4 se venden en múltiplos de 1.
Los insertos de forma de puerto se venden en múltiplos de 2.
Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Portazancos imperial | Longitudes de diámetro menor extendido (L_{13})

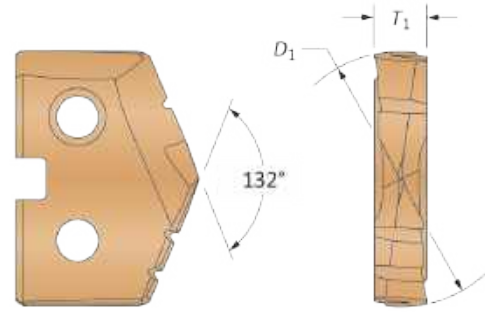
No. de la boquilla del tubo	Corte			Ángulo de sellado			Cuerpo de Broca			Zanco			Tamaño del puerto roscado	No. de parte
	D_1	L_{13}	D_5	A_1	D_4	L_{12}	L_{11}	L_{10}	L_1	L_7	D_2	P_1		
-4	0.386	0.801	0.840	12°	0.490	0.106	1.777	0.896	3.650	1.875	0.625	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	X1926-04Y-063F
-5	0.453	0.801	0.926	12°	0.553	0.106	1.777	0.885	3.650	1.875	0.625	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	X1926-05Z-063F
-6	0.512	0.860	0.989	12°	0.618	0.106	2.107	1.144	4.075	1.969	0.750	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	X1926-060-075F
-8	0.689	0.939	1.206	15°	0.813	0.106	2.232	1.150	4.201	1.969	0.750	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	X1926-080-075F
-10	0.807	1.037	1.344	15°	0.945	0.106	2.390	1.185	4.669	2.281	1.000	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	X1926-101-100F
i -12	0.984	1.156	1.655	15°	1.150	0.138	2.890	1.530	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	X1926-122-125F
-14	1.102	1.156	1.781	15°	1.276	0.138	2.890	1.504	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	X1926-142-125F
-16	1.231	1.156	1.934	15°	1.400	0.138	2.890	1.477	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	X1926-162-125F
-20	1.535	1.156	2.306	15°	1.715	0.138	3.312	1.835	6.000	2.688	1.500	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	X1926-203-150F
-24	1.791	1.156	2.564	15°	1.965	0.138	3.312	1.778	6.000	2.688	1.500	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	X1926-243-150F
-32	2.421	1.156	3.470	15°	2.589	0.138	4.062	2.393	6.752	2.688	1.500	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	X1926-324-150F
m -4	9.80	20.30	21.30	12°	12.50	2.70	45.10	22.80	92.70	47.60	15.90	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	X1926-04Y-063F
-5	11.50	20.30	23.50	12°	14.10	2.70	45.10	22.50	92.70	47.60	15.90	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	X1926-05Z-063F
-6	13.00	21.80	25.10	12°	15.70	2.70	53.50	29.00	103.50	50.00	19.10	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	X1926-060-075F
-8	17.50	23.80	30.60	15°	20.70	2.70	56.70	29.20	106.70	50.00	19.10	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	X1926-080-075F
-10	20.50	26.30	34.10	15°	24.00	2.70	60.70	30.10	118.60	57.90	25.40	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	X1926-101-100F
m -12	25.00	29.30	42.00	15°	29.20	3.50	73.40	38.90	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	X1926-122-125F
-14	28.00	29.30	45.20	15°	32.40	3.50	73.40	38.20	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	X1926-142-125F
-16	31.20	29.30	49.10	15°	35.60	3.50	73.40	37.50	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	X1926-162-125F
-20	39.00	29.30	58.50	15°	43.60	3.50	84.10	46.60	152.40	68.30	38.10	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	X1926-203-150F
-24	45.50	29.30	65.10	15°	49.90	3.50	84.10	45.20	152.40	68.30	38.10	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	X1926-243-150F
-32	61.50	29.30	88.10	15°	65.80	3.50	103.20	60.80	171.50	68.30	38.10	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	X1926-324-150F



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

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Insertos



Consulte la sección A30 para obtener detalles completos sobre el inserto T-A.

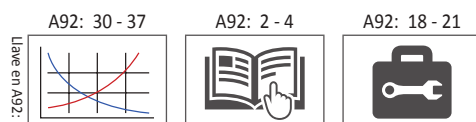
T-A®/Insertos GEN2 T-A®

No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	Serie de insertos T-A®	No. de parte		Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
			Súper cobalto (AM200)	Carburo (AM300®)			
-4	X1926-04Y-063F	Y	45YH-.386	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-5	X1926-05Z-063F	Z	45ZH-11.5	4C1ZP-11.5	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-6	X1926-060-075F	0	450H-13	4C10P-13	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	X1926-080-075F	0	450H-0022	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	X1926-101-100F	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-12	X1926-122-125F	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-14	X1926-142-125F	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-16	X1926-162-125F	2	452H-1.231	4C12P-1.231	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-20	X1926-203-150F	3	453H-39	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-24	X1926-243-150F	3	453H-45.5	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-32	X1926-324-150F	4	454H-61.5	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./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.

Insertos de forma de puerto

No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	No. de parte		Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
		Carburo C3 (AM200®)	Carburo C5 (TiAlN)			
-4	X1926-04Y-063F	J1926-02-C3H	J1926-02-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-5	X1926-05Z-063F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-6	X1926-060-075F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	X1926-080-075F	J1926-07-C3H	J1926-07-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	X1926-101-100F	J1926-04-C3H	J1926-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-12	X1926-122-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-14	X1926-142-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-16	X1926-162-125F	J1926-09-C3H	J1926-09-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-20	X1926-203-150F	J1926-10-C3H	J1926-10-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-24	X1926-243-150F	J1926-11-C3H	J1926-11-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-32	X1926-324-150F	J1926-12-C3H	J1926-12-C5A	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.

Los insertos T-A de las series Y - 2 se venden en múltiplos de 2.

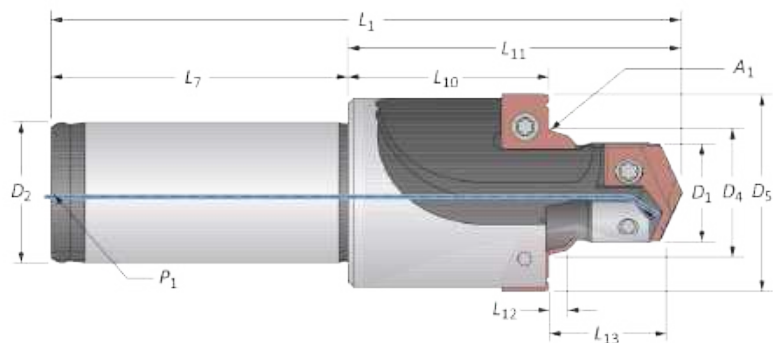
Los insertos T-A de las series 3 - 4 se venden en múltiplos de 1.

Los insertos de forma de puerto se venden en múltiplos de 2.

Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1

Portazancos métrico



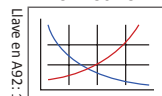
No. de la boquilla del tubo	Corte			Ángulo de sellado			Cuerpo de Broca			Zanco			Tamaño del puerto roscado	No. de parte
	D_1	L_{13}	D_5	A_1	D_4	L_{12}	L_{11}	L_{10}	L_1	L_7	D_2	P_1		
-4	0.413	0.556	0.945	15°	0.544	0.102	1.527	0.876	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	M12 X 1.5	I6149-04RY-16FM
-5	0.492	0.556	1.024	15°	0.623	0.102	1.527	0.858	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	M14 X 1.5	I6149-05RZ-16FM
-6	0.571	0.615	1.102	15°	0.702	0.102	1.857	1.116	3.508	1.650	0.787	1/8 BSPT	M16 X 1.5	I6149-06R0-20FM
-8	0.650	0.674	1.181	15°	0.781	0.102	1.982	1.164	3.630	1.650	0.787	1/8 BSPT	M18 X 1.5	I6149-08R0-20FM
-10	0.807	0.717	1.339	15°	0.938	0.102	2.140	1.246	4.232	2.091	0.984	1/8 BSPT	M22 X 1.5	I6149-10R1-25FM
i -12	0.984	0.874	1.575	15°	1.159	0.130	2.640	1.552	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M27 X 2	I6149-12R2-32FM
-14	1.102	0.874	1.733	15°	1.277	0.130	2.640	1.526	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M30 X 2	I6149-14R2-32FM
-16	1.220	0.874	1.929	15°	1.395	0.130	2.640	1.499	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M33 X 2	I6149-16R2-32FM
-20	1.575	0.895	2.362	15°	1.749	0.130	3.062	1.828	5.343	2.580	1.260	1/4 BSPT	M42 X 2	I6149-20R3-32FM*
-24	1.811	0.993	2.602	15°	1.985	0.130	3.062	1.676	5.343	2.580	1.260	1/4 BSPT	M48 X 2	I6149-24R3-32FM*
-32	2.283	1.092	2.992	15°	2.458	0.130	3.812	2.228	6.091	2.580	1.260	1/4 BSPT	M60 X 2	I6149-32R4-32FM*
m -4	10.50	14.10	24.00	15°	13.81	2.60	38.80	22.20	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	M12 X 1.5	I6149-04RY-16FM
-5	12.50	14.10	26.00	15°	15.80	2.60	38.80	21.80	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	M14 X 1.5	I6149-05RZ-16FM
-6	14.50	15.60	28.00	15°	17.80	2.60	47.20	28.30	89.10	41.90	20.00	1/8 BSPT	M16 X 1.5	I6149-06R0-20FM
-8	16.50	17.10	30.00	15°	19.80	2.60	50.30	29.60	92.20	41.90	20.00	1/8 BSPT	M18 X 1.5	I6149-08R0-20FM
-10	20.50	18.20	34.00	15°	23.80	2.60	54.40	31.60	107.50	53.10	25.00	1/8 BSPT	M22 X 1.5	I6149-10R1-25FM
m -12	25.00	22.20	40.00	15°	29.40	3.30	67.10	39.40	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	M27 X 2	I6149-12R2-32FM
-14	28.00	22.20	44.00	15°	32.40	3.30	67.10	38.80	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	M30 X 2	I6149-14R2-32FM
-16	31.00	22.20	49.00	15°	35.40	3.30	67.10	38.10	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	M33 X 2	I6149-16R2-32FM
-20	40.00	22.70	60.00	15°	44.40	3.30	77.80	46.40	135.70	65.50	32.00	1/4 BSPT	M42 X 2	I6149-20R3-32FM*
-24	46.00	25.20	66.10	15°	50.40	3.30	77.80	42.60	135.70	65.50	32.00	1/4 BSPT	M48 X 2	I6149-24R3-32FM*
-32	58.00	27.70	76.00	15°	62.40	3.30	96.80	56.60	154.70	65.50	32.00	1/4 BSPT	M60 X 2	I6149-32R4-32FM*

***AVISO:** Debido a las fuerzas cortantes que genera esta herramienta, se requiere una mordaza mecánica. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones si tiene alguna pregunta.

i = Imperial (pulgadas)

m = Métrico (mm)

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4

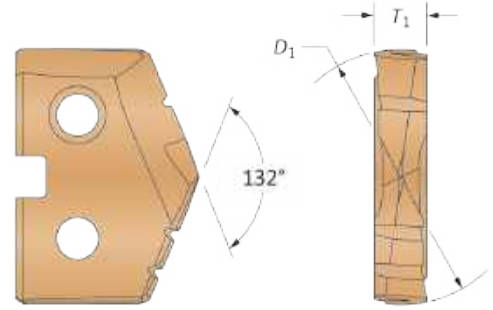


A92: 22 - 25



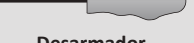
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1

Insertos



Consulte la sección A30 para obtener detalles completos sobre el inserto T-A.

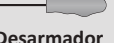
T-A®/Insertos GEN2 T-A®

No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	Serie de insertos T-A®	No. de parte		 Tornillo del inserto	 Desarmador	Torque de ajuste admisible**
			 Súper cobalto (AM200)	 Carburo (AM300®)			
-4	I6149-04RY-16FM	Y	45YH-10.5	4C1YP-10.5	724-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-5	I6149-05RZ-16FM	Z	45ZH-12.5	4C1ZP-12.5	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-6	I6149-06R0-20FM	0	450H-14.5	4C10P-14.5	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	I6149-08R0-20FM	0	450H-16.5	4C10P-16.5	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	I6149-10R1-25FM	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-12	I6149-12R2-32FM	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-14	I6149-14R2-32FM	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-16	I6149-16R2-32FM	2	452H-31	4C12P-31	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-20	I6149-20R3-32FM*	3	453H-40	1C53A-40	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-24	I6149-24R3-32FM*	3	453H-46	1C53A-46	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-32	I6149-32R4-32FM*	4	454H-58	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)

***AVISO:** Debido a las fuerzas cortantes que genera esta herramienta, se requiere una mordaza mecánica. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones si tiene alguna pregunta.

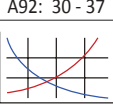
**Los pares de torsión se calculan con un coeficiente de fricción de $\mu = 0.14$ y desarrollan el 90% de la fuerza de rendimiento máxima.

Insertos de forma de puerto

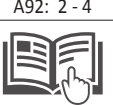
No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	No. de parte - C3 Carburo (AM200®)		No. de parte - C5 Carburo (TiAlN)		 Tornillo del inserto	 Desarmador	Torque de ajuste admisible**
		 Cresta ID	 Sin cresta ID	 Cresta ID	 Sin cresta ID			
-4	I6149-04RY-16FM	I6149-04R-C3H	I6149-04-C3H	I6149-04R-C5A	I6149-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-5	I6149-05RZ-16FM	I6149-04R-C3H	I6149-04-C3H	I6149-04R-C5A	I6149-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-6	I6149-06R0-20FM	I6149-06R-C3H	I6149-06-C3H	I6149-06R-C5A	I6149-06-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	I6149-08R0-20FM	I6149-06R-C3H	I6149-06-C3H	I6149-06R-C5A	I6149-06-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	I6149-10R1-25FM	I6149-04R-C3H	I6149-04-C3H	I6149-04R-C5A	I6149-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-12	I6149-12R2-32FM	I6149-12R-C3H	I6149-12-C3H	I6149-12R-C5A	I6149-12-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-14	I6149-14R2-32FM	I6149-14R-C3H	I6149-14-C3H	I6149-14R-C5A	I6149-14-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-16	I6149-16R2-32FM	I6149-16R-C3H	I6149-16-C3H	I6149-16R-C5A	I6149-16-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-20	I6149-20R3-32FM*	I6149-20R-C3H	I6149-20-C3H	I6149-20R-C5A	I6149-20-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-24	I6149-24R3-32FM*	I6149-24R-C3H	I6149-24-C3H	I6149-24R-C5A	I6149-24-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-32	I6149-32R4-32FM*	I6149-32R-C3H	I6149-32-C3H	I6149-32R-C5A	I6149-32-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)

***AVISO:** Debido a las fuerzas cortantes que genera esta herramienta, se requiere una mordaza mecánica. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones si tiene alguna pregunta.

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



A92: 30 - 37



A92: 2 - 4



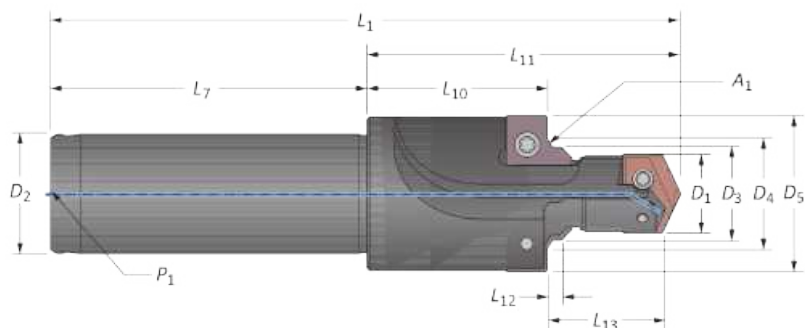
A92: 22 - 25

Los insertos T-A de las series Y - 2 se venden en múltiplos de 2.
 Los insertos T-A de las series 3 - 4 se venden en múltiplos de 1.
 Los insertos de forma de puerto se venden en múltiplos de 2.
 Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.



SAE AS5202 / AND10050

Portazancos imperiales



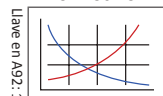
No. de la boquilla del tubo	Corte				Ángulo de sellado			Cuerpo de broca				Zanco		Tamaño del puerto roscado	Tamaño del puerto roscado*	No. de parte
	D ₁	D ₁ *	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	D ₃	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		
-4	0.390	0.386	0.661	0.875	60°	0.565	0.083	0.456	1.647	0.896	3.522	1.875	0.625	1/16 NPT	7/16-20 UNF-3B	AS5202-04Y-063F
-5	0.453	0.451	0.661	0.916	60°	0.628	0.083	0.519	1.647	0.882	3.522	1.875	0.625	1/16 NPT	1/2-20 UNF-3B	AS5202-05Z-063F
-6	0.510	0.506	0.714	0.979	60°	0.691	0.091	0.582	1.950	1.119	3.919	1.969	0.750	1/8 NPT	9/16-18 UNF-3B	AS5202-06Z-075F
-8	0.689	0.688	0.839	1.198	60°	0.878	0.102	0.771	2.117	1.125	4.086	1.969	0.750	1/8 NPT	3/4-16 UNF-3B	AS5202-080-075F
-10	0.807	0.801	0.937	1.354	60°	1.003	0.115	0.898	2.303	1.189	4.584	2.281	1.000	1/8 NPT	7/8-14 UNF-3B	AS5202-101-100F
i -12	0.984	0.976	1.071	1.635	60°	1.241	0.133	1.088	2.779	1.494	5.060	2.281	1.250	1/4 NPT	1 1/16-12 UNJ-3B	AS5202-122-125F
-14	1.109	1.102	1.071	1.775	60°	1.365	0.133	1.212	2.778	1.465	5.059	2.281	1.250	1/4 NPT	1 3/16-12 UNJ-3B	AS5202-142-125F
-16	1.234	1.226	1.071	1.920	60°	1.490	0.133	1.337	2.778	1.437	5.059	2.281	1.250	1/4 NPT	1 5/16-12 UNJ-3B	AS5202-162-125F
-20	1.547	1.535	1.124	2.280	60°	1.803	0.133	1.650	3.202	1.745	5.890	2.688	1.500	1/4 NPT	1 5/8-12 UNJ-3B	AS5202-203-150F
-24	1.797	1.791	1.135	2.570	60°	2.053	0.133	1.900	3.200	1.676	5.888	2.688	1.500	1/4 NPT	1 7/8-12 UNJ-3B	AS5202-243-150F
-32	2.421	2.413	1.376	3.490	60°	2.679	0.133	2.526	3.701	1.802	6.389	2.688	1.500	1/4 NPT	2 1/2-12 UNJ-3B	AS5202-324-150F
-4	9.91	9.80	16.79	22.23	60°	14.34	2.11	11.57	41.83	22.76	89.46	47.63	15.87	1/16 NPT	7/16-20 UNF-3B	AS5202-04Y-063F
-5	11.50	11.46	16.79	23.27	60°	15.94	2.11	13.17	41.83	22.40	89.46	47.63	15.87	1/16 NPT	1/2-20 UNF-3B	AS5202-05Z-063F
-6	12.95	12.85	18.14	24.87	60°	17.56	2.31	14.78	49.53	28.42	99.54	50.01	19.05	1/8 NPT	9/16-18 UNF-3B	AS5202-06Z-075F
-8	17.50	17.48	21.31	30.43	60°	22.29	2.59	19.57	53.77	28.58	103.78	50.01	19.05	1/8 NPT	3/4-16 UNF-3B	AS5202-080-075F
-10	20.50	20.35	23.80	34.39	60°	25.48	2.92	22.80	58.50	30.20	116.43	57.94	25.40	1/8 NPT	7/8-14 UNF-3B	AS5202-101-100F
m -12	25.00	24.79	27.20	41.53	60°	31.51	3.38	27.63	70.59	37.95	128.52	57.94	31.74	1/4 NPT	1 1/16-12 UNJ-3B	AS5202-122-125F
-14	28.17	27.99	27.20	45.09	60°	34.68	3.38	30.79	70.56	37.21	128.50	57.94	31.74	1/4 NPT	1 3/16-12 UNJ-3B	AS5202-142-125F
-16	31.34	31.14	27.20	48.77	60°	37.85	3.38	33.96	70.56	36.50	128.50	57.94	31.74	1/4 NPT	1 5/16-12 UNJ-3B	AS5202-162-125F
-20	39.29	38.99	28.54	57.91	60°	45.79	3.38	41.91	81.33	44.32	149.61	68.28	38.09	1/4 NPT	1 5/8-12 UNJ-3B	AS5202-203-150F
-24	45.64	45.49	28.82	65.28	60°	52.13	3.38	48.25	81.28	42.57	149.56	68.28	38.09	1/4 NPT	1 7/8-12 UNJ-3B	AS5202-243-150F
-32	61.49	61.29	34.95	88.65	60°	68.03	3.38	64.15	94.01	45.77	162.28	68.28	38.09	1/4 NPT	2 1/2-12 UNJ-3B	AS5202-324-150F

*Values above represent assembled dimensions. Resulting machined dimensions conforming to SAE AS5202 or AND10050 specifications.

*Las especificaciones AND10050 aparecen en rojo.

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

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4

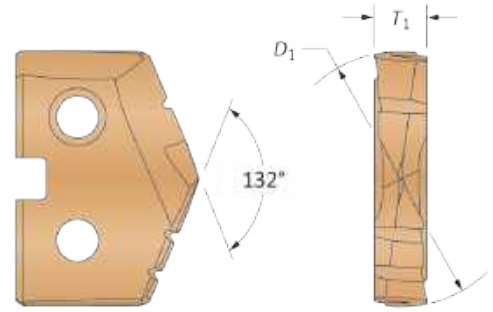


A92: 26 - 27



SAE AS5202 / AND10050

Insertos



Consulte la sección A30 para obtener detalles completos sobre el inserto T-A.

T-A®/Insertos GEN2 T-A®

No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	Serie de insertos T-A®	No. de parte				Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
			Súper cobalto (AM200®)	Carburo (AM300®)					
-4	AS5202-04Y-063F	Y	45YH-.390	45YH-.386	4C1YP-.390	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-5	AS5202-05Z-063F	Z	45ZH-11.5	45ZH-.451	4C1ZP-11.5	4C1ZP-.451	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-6	AS5202-06Z-075F	Z	45ZH-.510	45ZH-.506	4C1ZP-.510	4C1ZP-.506	7247-IP7-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	AS5202-080-075F	0	450H-17.5	450H-0022	4C10P-17.5	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	AS5202-101-100F	1	451H-20.5	451H-.801	4C11P-20.5	4C11P-.801	7357-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-12	AS5202-122-125F	2	452H-25	452H-.976	4C12P-25	4C12P-.976	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-14	AS5202-142-125F	2	452H-1.109	452H-.28	4C12P-1.109	4C12P-.28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-16	AS5202-162-125F	2	452H-1.234	452H-1.226	4C12P-1.234	4C12P-1.226	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-20	AS5202-203-150F	3	453H-1.547	453H-.39	1C53A-1.547	1C53A-.39	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-24	AS5202-243-150F	3	453H-1.797	453H-45.5	1C53A-1.797	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-32	AS5202-324-150F	4	454H-2.421	454H-2.413	-	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./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.

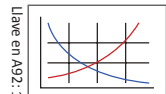
NOTA: Las especificaciones AND10050 aparecen en rojo.

Insertos de forma de puerto

No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	No. de parte		Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible*
		Carburo C5 (TiAlN)				
-4	AS5202-04Y-063F	AS5202-04-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-5	AS5202-05Z-063F	AS5202-05-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-6	AS5202-06Z-075F	AS5202-06-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	AS5202-080-075F	AS5202-08-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	AS5202-101-100F	AS5202-10-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-12	AS5202-122-125F	AS5202-12-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-14	AS5202-142-125F	AS5202-14-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-16	AS5202-162-125F	AS5202-16-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-20	AS5202-203-150F	AS5202-20-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-24	AS5202-243-150F	AS5202-24-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-32	AS5202-324-150F	AS5202-32-C5A		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.

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4



A92: 26 - 27



Los insertos T-A de las series Y - 2 se venden en múltiplos de 2.

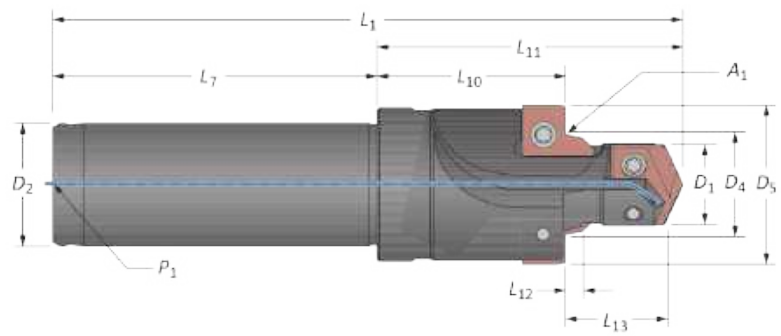
Los insertos T-A de las series 3 - 4 se venden en múltiplos de 1.

Los insertos de forma de puerto se venden en múltiplos de 2.

Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

JDS-G173.1

Portazancos métrico



No. de la boquilla del tubo	Corte			Ángulo de sellado			Cuerpo de broca			Zanco			Tamaño del puerto roscado	No. de parte
	D ₁	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		
-4	0.413	0.709	0.945	15°	0.547	0.104	1.670	0.875	3.320	1.650	0.630	1/16 BSPT	M12 X 1.5	G1731-04Y-16FM
-5	0.492	0.709	1.024	15°	0.626	0.104	1.670	0.858	3.320	1.650	0.630	1/16 BSPT	M14 X 1.5	G1731-05Z-16FM
-6	0.571	0.748	1.142	15°	0.705	0.104	1.977	1.117	3.627	1.650	0.787	1/8 BSPT	M16 X 1.5	G1731-060-20FM
-8	0.650	0.827	1.220	15°	0.783	0.104	2.127	1.161	3.777	1.650	0.787	1/8 BSPT	M18 X 1.5	G1731-080-20FM
-10	0.807	0.866	1.378	15°	0.941	0.104	2.280	1.246	4.370	2.090	0.984	1/8 BSPT	M22 X 1.5	G1731-101-25FM
-12	0.984	1.063	1.614	15°	1.161	0.132	2.820	1.553	5.100	2.280	1.260	1/4 BSPT	M27 X 2	G1731-122-32FM
i -14	1.102	1.063	1.732	15°	1.280	0.132	2.820	1.526	5.100	2.280	1.260	1/4 BSPT	M30 X 2	G1731-142-32FM
-16	1.221	1.063	1.969	15°	1.398	0.132	2.820	1.500	5.100	2.280	1.260	1/4 BSPT	M33 X 2	G1731-162-32FM
-18	1.417	1.063	2.165	15°	1.594	0.132	3.207	1.844	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M38 X 2	G1731-183-32FM*
-20	1.575	1.063	2.402	15°	1.752	0.132	3.207	1.809	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M42 X 2	G1731-203-32FM*
-24	1.811	1.142	2.638	15°	1.988	0.132	3.207	1.687	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M48 X 2	G1731-243-32FM*
-32	2.284	1.260	3.031	15°	2.461	0.132	3.967	2.300	6.546	2.580	1.260	1/4 BSPT	M60 X 2	G1731-324-32FM*
C**	0.728	0.787	1.299	15°	0.862	0.104	2.140	1.281	4.231	2.090	0.984	1/8 BSPT	M20 X 1.5	G1731-CV1-25FM
-4	10.50	18.00	24.00	15°	13.90	2.65	42.42	22.20	84.32	41.90	16.00	1/16 BSPT	M12 X 1.5	G1731-04Y-16FM
-5	12.50	18.00	26.00	15°	15.90	2.65	42.42	21.80	84.32	41.90	16.00	1/16 BSPT	M14 X 1.5	G1731-05Z-16FM
-6	14.50	19.00	29.00	15°	17.90	2.65	50.22	28.40	92.12	41.90	20.00	1/8 BSPT	M16 X 1.5	G1731-060-20FM
-8	16.50	21.00	31.00	15°	19.90	2.65	54.03	29.50	95.93	41.90	20.00	1/8 BSPT	M18 X 1.5	G1731-080-20FM
-10	20.50	22.00	35.00	15°	23.90	2.65	57.91	31.60	111.01	53.10	25.00	1/8 BSPT	M22 X 1.5	G1731-101-25FM
-12	25.00	27.00	41.00	15°	29.50	3.35	71.63	39.40	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M27 X 2	G1731-122-32FM
m -14	28.00	27.00	44.00	15°	32.50	3.35	71.63	39.70	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M30 X 2	G1731-142-32FM
-16	31.00	27.00	50.00	15°	35.50	3.35	71.63	38.10	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M33 X 2	G1731-162-32FM
-18	36.00	27.00	55.00	15°	40.50	3.35	81.46	46.80	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M38 X 2	G1731-183-32FM*
-20	40.00	27.00	61.00	15°	44.50	3.35	81.46	45.90	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M42 X 2	G1731-203-32FM*
-24	46.00	29.00	67.00	15°	50.50	3.35	81.46	42.80	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M48 X 2	G1731-243-32FM*
-32	58.00	32.00	77.00	15°	62.50	3.35	100.76	58.40	166.26	65.50	32.00	1/4 BSPT	M60 X 2	G1731-324-32FM*
C**	18.50	20.00	33.00	15°	21.90	2.65	54.36	32.50	107.46	53.10	25.00	1/8 BSPT	M20 X 1.5	G1731-CV1-25FM

*AVISO: Debido a las fuerzas cortantes que genera esta herramienta, se requiere una mordaza mecánica. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones si tiene alguna pregunta.
**Cavidad del cartucho.

A92: 30 - 37

A92: 2 - 4

A92: 28

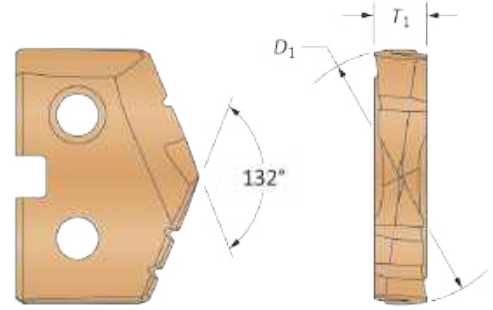
Llave en A92: 1

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



JDS-G173.1

Insertos



Consulte la sección A30 para obtener detalles completos sobre el inserto T-A.

Insertos de broca GEN2 T-A®

No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	Serie de insertos T-A®	No. de parte		Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible**
			 Súper cobalto (AM200)	 Carburo (AM300®)			
-4	G1731-04Y-16FM	Y	45YH-10.5	4C2YP-10.5	724-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-5	G1731-05Z-16FM	Z	45ZH-12.5	4C2ZP-12.5	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 pulg./lbs (84 N-cm)
-6	G1731-06O-20FM	0	45OH-14.5	4C2OP-14.5	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	G1731-08O-20FM	0	45OH-16.5	4C2OP-16.5	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	G1731-10I-25FM	1	45IH-20.5	4C2IP-20.5	739-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-12	G1731-12Z-32FM	2	45ZH-25	4C2ZP-25	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-14	G1731-14Z-32FM	2	45ZH-28	4C2ZP-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-16	G1731-16Z-32FM	2	45ZH-31	4C2ZP-31	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 pulg./lbs (690 N-cm)
-18	G1731-183-32FM*	3	453H-36	—	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-20	G1731-203-32FM*	3	453H-40	—	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-24	G1731-243-32FM*	3	453H-46	—	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
-32	G1731-324-32FM*	4	454H-58	—	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 pulg./lbs (1370 N-cm)
C***	G1731-CV1-25FM	1	45IH-18.5	4C2IP-18.5	739-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)

***AVISO:** Debido a las fuerzas cortantes que genera esta herramienta, se requiere una mordaza mecánica. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones si tiene alguna pregunta.

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

*******Cavidad del cartucho.

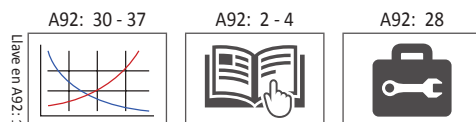
Insertos de forma de puerto

No. de la boquilla del tubo	No. de parte AccuPort	No. de parte		Tornillo del inserto	Desarmador	Torque de ajuste admisible**
		 Carburo C3 (AM200®)				
-4	G1731-04Y-16FM	G1731-01-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-5	G1731-05Z-16FM	G1731-01-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-6	G1731-06O-20FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-8	G1731-08O-20FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-10	G1731-10I-25FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-12	G1731-12Z-32FM	G1731-03-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-14	G1731-14Z-32FM	G1731-03-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)
-16	G1731-16Z-32FM	G1731-04-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-18	G1731-183-32FM*	G1731-04-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-20	G1731-203-32FM*	G1731-05-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-24	G1731-243-32FM*	G1731-05-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
-32	G1731-324-32FM*	G1731-06-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	27.0 pulg./lbs (305 N-cm)
C***	G1731-CV1-25FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 pulg./lbs (175 N-cm)

***AVISO:** Debido a las fuerzas cortantes que genera esta herramienta, se requiere una mordaza mecánica. Comuníquese con el departamento de Ingeniería de aplicaciones si tiene alguna pregunta.

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

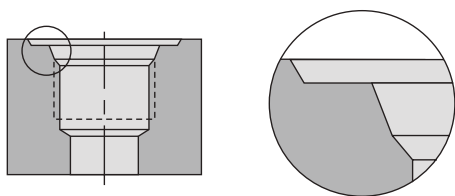
*******Cavidad del cartucho.



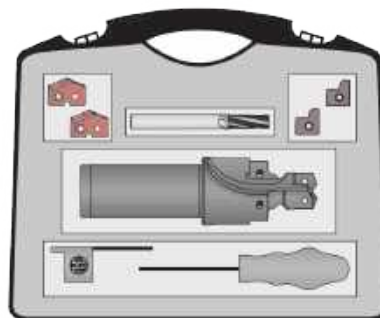
Los insertos T-A de las series Y - 2 se venden en múltiplos de 2.
 Los insertos T-A de las series 3 - 4 se venden en múltiplos de 1.
 Los insertos de forma de puerto se venden en múltiplos de 2.
 Los tornillos para inserto se venden en múltiplos de 10.

Kits de acabado de puerto y rosca

J1926 | Imperial | Materiales ferrosos

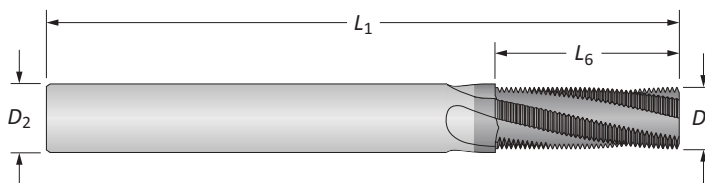


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits de acabado de puerto y rosca

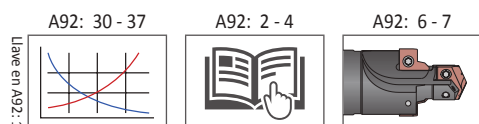
No. de la boquilla del tubo	AccuPort 432			Inserto GEN2 T-A®		Inserto de forma de puerto		Fresa de roscar AccuThread®		No. de parte del kit
	No. de parte	Tamaño del puerto roscado	Cant.	Súper cobalto (AM200®)	Cant.	Carburo C5 (TiAlN)	Cant.	No. de parte (AM210®)	Cant.	
-4	J1926-04Y-063F	7/16-20 UNF-2B	1	45YH-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK04-1926
-5	J1926-05Z-063F	1/2-20 UNF-2B	1	45ZH-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK05-1926
-6	J1926-060-075F	9/16-18 UNF-2B	1	450H-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0563-18	1	ATKK06-1926
-8	J1926-080-075F	3/4-16 UNF-2B	1	450H-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0750-16	1	ATKK08-1926
-10	J1926-101-100F	7/8-14 UNF-2B	1	451H-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAK0875-14	1	ATKK10-1926
-12	J1926-122-125F	1-1/16-12 UN-2B	1	452H-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK12-1926
-14	J1926-142-125F	1-3/16-12 UN-2B	1	452H-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK14-1926
-16	J1926-162-125F	1-5/16-12 UN-2B	1	452H-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK16-1926
-20	J1926-203-150F	1-5/8-12 UN-2B	1	453H-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK20-1926
-24	J1926-243-150F	1-7/8-12 UN-2B	1	453H-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK24-1926
-32	J1926-324-150F	2-1/2-12 UN-2B	1	454H-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK32-1926



Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

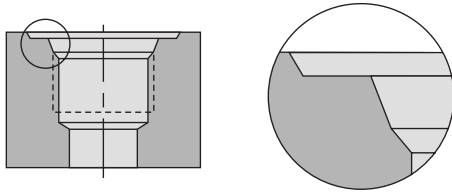
Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D ₁	L ₆	D ₂	L ₁		
-4 a -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAK0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAK0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAK0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAK0875-14
-12 a -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAK1063-12

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE AS5202.

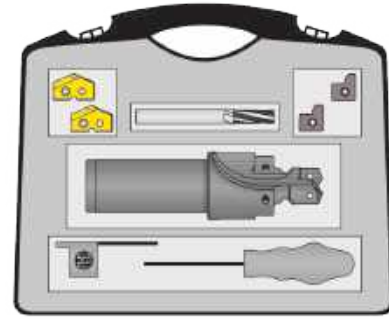


Kits de acabado de puerto y rosca

J1926 | Imperial | Materiales no ferrosos

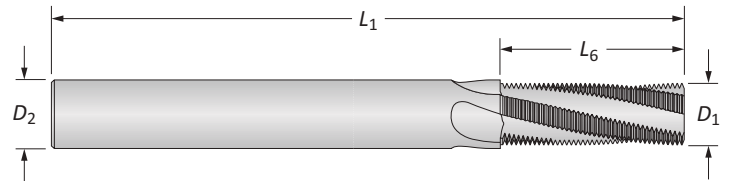


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits de acabado de puerto y rosca

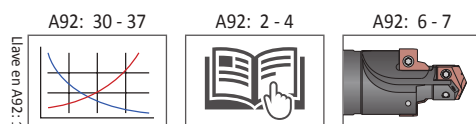
No. de la boquilla del tubo	AccuPort 432			Inserto T-A®		Inserto de forma de puerto		Fresa de roscar AccuThread®		No. de parte del kit
	No. de parte	Tamaño del puerto roscado	Cant.	Súper cobalto (TiN)	Cant.	Carburo C5 (TiAlN)	Cant.	No. de parte (Sin recubrir)	Cant.	
-4	J1926-04Y-063F	7/16-20 UNF-2B	1	15YT-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU04-1926
-5	J1926-05Z-063F	1/2-20 UNF-2B	1	15ZT-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU05-1926
-6	J1926-060-075F	9/16-18 UNF-2B	1	150T-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0563-18	1	ATKU06-1926
-8	J1926-080-075F	3/4-16 UNF-2B	1	150T-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0750-16	1	ATKU08-1926
-10	J1926-101-100F	7/8-14 UNF-2B	1	151T-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAU0875-14	1	ATKU10-1926
-12	J1926-122-125F	1-1/16-12 UN-2B	1	152T-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU12-1926
-14	J1926-142-125F	1-3/16-12 UN-2B	1	152T-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU14-1926
-16	J1926-162-125F	1-5/16-12 UN-2B	1	152T-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU16-1926
-20	J1926-203-150F	1-5/8-12 UN-2B	1	453T-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU20-1926
-24	J1926-243-150F	1-7/8-12 UN-2B	1	453T-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU24-1926
-32	J1926-324-150F	2-1/2-12 UN-2B	1	454T-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU32-1926



Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

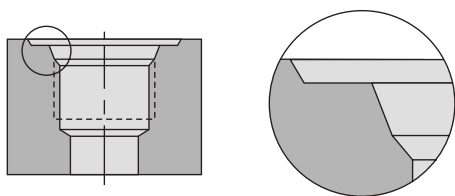
Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 a -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAU0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAU0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAU0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAU0875-14
-12 a -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAU1063-12

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE AS5202.

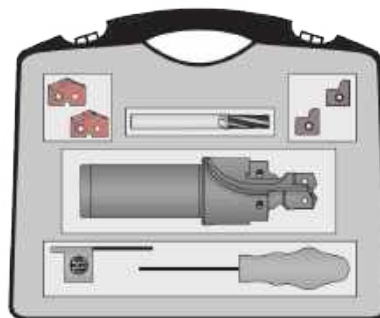


Kits de acabado de puerto y rosca

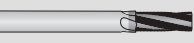
J1926 | Métrico | Materiales ferrosos

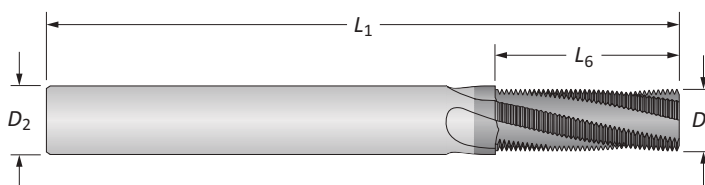


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits de acabado de puerto y rosca

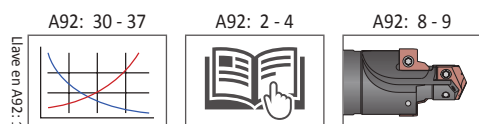
No. de la boquilla del tubo	AccuPort 432			Inserto GEN2 T-A®		Inserto de forma de puerto		Fresa de roscar AccuThread®		No. de parte del kit
	No. de parte	Tamaño del puerto roscado	Cant.	 Súper cobalto (AM200®)	Cant.	 Carburo C5 (TiAlN)	Cant.	 No. de parte (AM210®)	Cant.	
-4	J1926-04Y-16FM	7/16-20 UNF-2B	1	45YH-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20M	1	ATKK04-1926M
-5	J1926-05Z-16FM	1/2-20 UNF-2B	1	45ZH-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0438-20M	1	ATKK05-1926M
-6	J1926-06O-20FM	9/16-18 UNF-2B	1	45OH-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0563-18M	1	ATKK06-1926M
-8	J1926-08O-20FM	3/4-16 UNF-2B	1	45OH-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0750-16M	1	ATKK08-1926M
-10	J1926-10I-25FM	7/8-14 UNF-2B	1	45IH-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAK0875-14M	1	ATKK10-1926M
-12	J1926-12Z-32FM	1-1/16-12 UN-2B	1	452H-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK12-1926M
-14	J1926-14Z-32FM	1-3/16-12 UN-2B	1	452H-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK14-1926M
-16	J1926-16Z-32FM	1-5/16-12 UN-2B	1	452H-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK16-1926M
-20	J1926-20Z-32FM	1-5/8-12 UN-2B	1	453H-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK20-1926M
-24	J1926-24Z-32FM	1-7/8-12 UN-2B	1	453H-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK24-1926M
-32	J1926-32Z-32FM	2-1/2-12 UN-2B	1	454H-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK32-1926M



Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

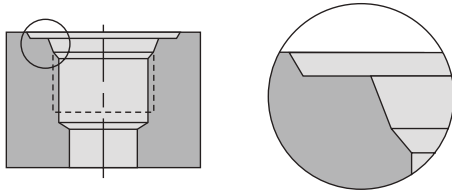
Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 a -5	20	8.51	15.24	10.00	73.00	4	TMAK0438-20M
-6	18	9.40	16.92	10.00	73.00	4	TMAK0563-18M
-8	16	11.94	19.05	12.00	84.00	4	TMAK0750-16M
-10	14	11.94	21.77	12.00	84.00	4	TMAK0875-14M
-12 a -32	12	11.94	23.29	12.00	84.00	4	TMAK1063-12M

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE A55202.

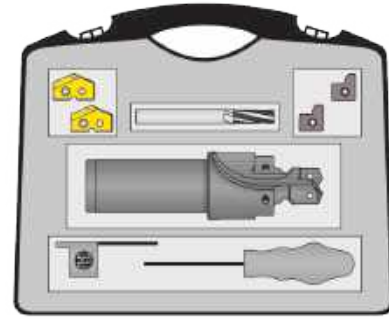


Kits de acabado de puerto y rosca

J1926 | Métrico | Materiales no ferrosos

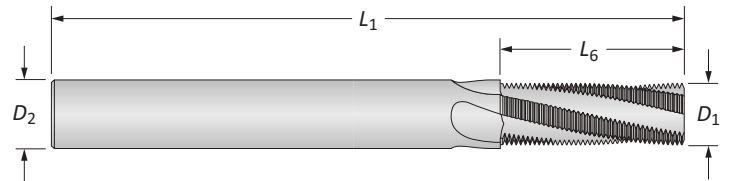


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits de acabado de puerto y rosca

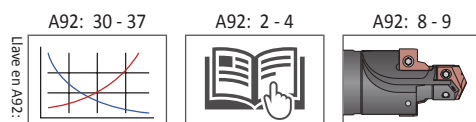
No. de la boquilla del tubo	AccuPort 432			Inserto T-A®		Inserto de forma de puerto		Fresa de roscar AccuThread®		No. de parte del kit
	No. de parte	Tamaño del puerto roscado	Cant.	Súper cobalto (TiN)	Cant.	Carburo C5 (TiAlN)	Cant.	No. de parte (Sin recubrir)	Cant.	
-4	J1926-04Y-16FM	7/16-20 UNF-2B	1	15YT-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20M	1	ATKU04-1926M
-5	J1926-05Z-16FM	1/2-20 UNF-2B	1	15ZT-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0438-20M	1	ATKU05-1926M
-6	J1926-060-20FM	9/16-18 UNF-2B	1	150T-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0563-18M	1	ATKU06-1926M
-8	J1926-080-20FM	3/4-16 UNF-2B	1	150T-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0750-16M	1	ATKU08-1926M
-10	J1926-101-25FM	7/8-14 UNF-2B	1	151T-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAU0875-14M	1	ATKU10-1926M
-12	J1926-122-32FM	1-1/16-12 UN-2B	1	152T-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU12-1926M
-14	J1926-142-32FM	1-3/16-12 UN-2B	1	152T-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU14-1926M
-16	J1926-162-32FM	1-5/16-12 UN-2B	1	152T-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU16-1926M
-20	J1926-203-32FM	1-5/8-12 UN-2B	1	453T-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU20-1926M
-24	J1926-243-32FM	1-7/8-12 UN-2B	1	453T-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU24-1926M
-32	J1926-324-32FM	2-1/2-12 UN-2B	1	454T-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU32-1926M



Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

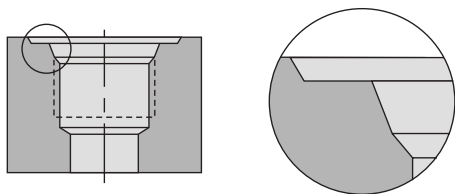
Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 a -5	20	8.51	15.24	10.00	73.00	4	TMAU0438-20M
-6	18	9.40	16.92	10.00	73.00	4	TMAU0563-18M
-8	16	11.94	19.05	12.00	84.00	4	TMAU0750-16M
-10	14	11.94	21.77	12.00	84.00	4	TMAU0875-14M
-12 a -32	12	11.94	23.29	12.00	84.00	4	TMAU1063-12M

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE AS5202.

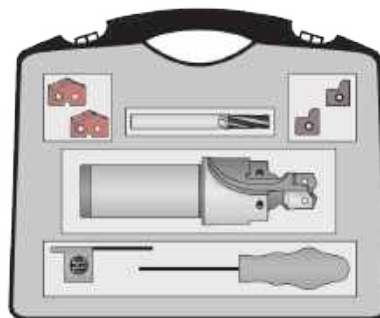


Kits de acabado de puerto y rosca

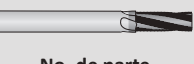
I6149 | Sin cresta ID | Materiales ferrosos

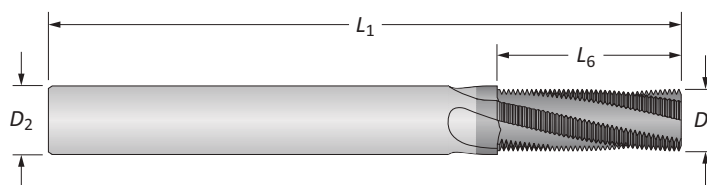


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits de acabado de puerto y rosca

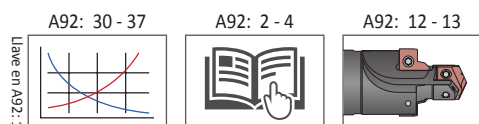
No. de la boquilla del tubo	AccuPort 432			Inserto GEN2 T-A®		Inserto de forma de puerto		Fresa de roscar AccuThread®		No. de parte del kit
	No. de parte	Tamaño del puerto roscado	Cant.	 Súper cobalto (AM200®)	Cant.	 Carburo C5 (TiAlN)	Cant.	 No. de parte (AM210®)	Cant.	
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	45YH-10.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	45ZH-12.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	450H-14.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK06-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	450H-16.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK08-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	451H-20.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK10-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	452H-25	2	I6149-12-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK12-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	452H-28	2	I6149-14-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK14-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	452H-31	2	I6149-16-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK16-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453H-40	1	I6149-20-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK20-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453H-46	1	I6149-24-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK24-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454H-58	1	I6149-32-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK32-6149



Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

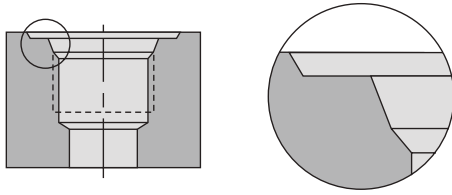
Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMK1000-150M
-5 a -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMK1400-150M
-8 a -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMK1800-150M
-12 a -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMK2000-200M

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE A5202.

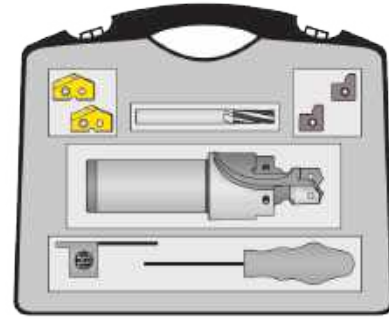


Kits de acabado de puerto y rosca

I6149 | Sin cresta ID | Materiales no ferrosos

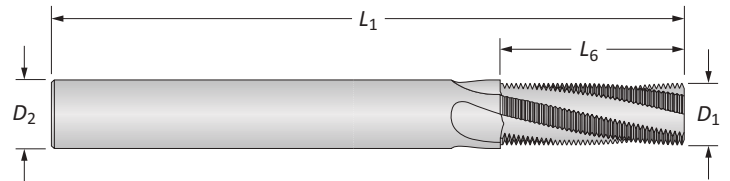


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits de acabado de puerto y rosca

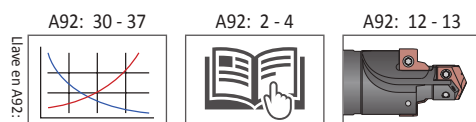
No. de la boquilla del tubo	AccuPort 432			Inserto T-A®		Inserto de forma de puerto		Fresa de roscar AccuThread®		No. de parte del kit
	No. de parte	Tamaño del puerto roscado	Cant.	Súper cobalto (TiN)	Cant.	Carburo C5 (TiAlN)	Cant.	No. de parte (Sin recubrir)	Cant.	
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	15YT-10.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1000-150M	1	ATKU04-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	15ZT-12.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU05-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	150T-14.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU06-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	150T-16.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU08-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	151T-20.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU10-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	152T-25	2	I6149-12-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU12-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	152T-28	2	I6149-14-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU14-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	152T-31	2	I6149-16-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU16-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453T-40	1	I6149-20-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU20-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453T-46	1	I6149-24-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU24-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454T-58	1	I6149-32-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU32-6149



Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

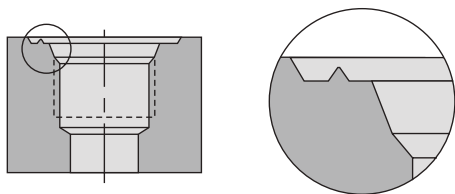
Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMU1000-150M
-5 a -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMU1400-150M
-8 a -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMU1800-150M
-12 a -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMU2000-200M

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE AS5202.

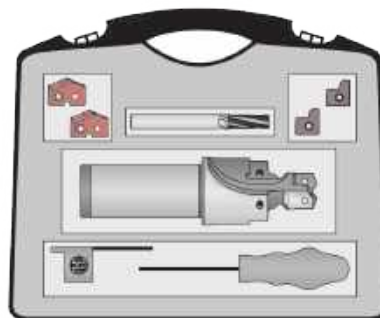


Kits de acabado de puerto y rosca

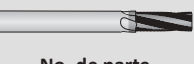
I6149 | Cresta ID | Materiales ferrosos

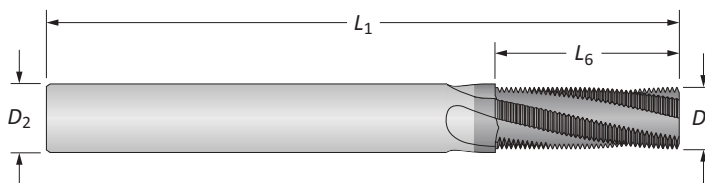


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits de acabado de puerto y rosca

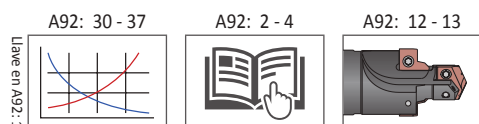
No. de la boquilla del tubo	AccuPort 432			Inserto GEN2 T-A®		Inserto de forma de puerto		Fresa de roscar AccuThread®		No. de parte del kit
	No. de parte	Tamaño del puerto roscado	Cant.	 Súper cobalto (AM200®)	Cant.	 Carburo C5 (TiAlN)	Cant.	 No. de parte (AM210®)	Cant.	
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	45YH-10.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04R-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	45ZH-12.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05R-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	450H-14.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK06R-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	450H-16.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK08R-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	451H-20.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK10R-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	452H-25	2	I6149-12R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK12R-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	452H-28	2	I6149-14R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK14R-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	452H-31	2	I6149-16R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK16R-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453H-40	1	I6149-20R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK20R-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453H-46	1	I6149-24R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK24R-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454H-58	1	I6149-32R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK32R-6149



Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

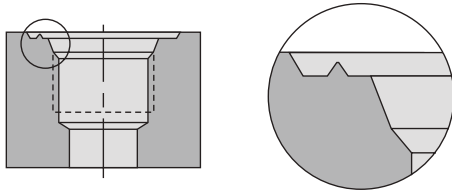
Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMK1000-150M
-5 a -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMK1400-150M
-8 a -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMK1800-150M
-12 a -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMK2000-200M

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE AS5202.

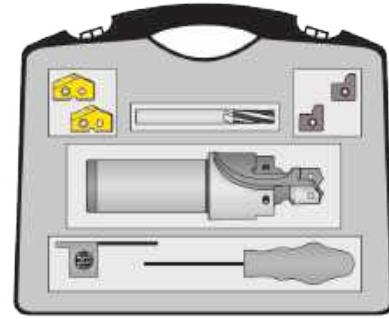


Kits de acabado de puerto y rosca

I6149 | Cresta ID | Materiales no ferrosos

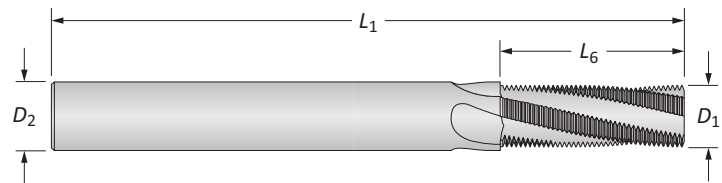


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits de acabado de puerto y rosca

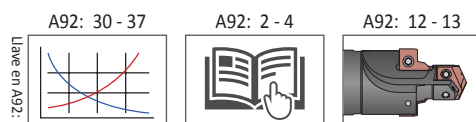
No. de la boquilla del tubo	AccuPort 432			Inserto T-A®		Inserto de forma de puerto		Fresa de roscar AccuThread®		No. de parte del kit
	No. de parte	Tamaño del puerto roscado	Cant.	Súper cobalto (TiN)	Cant.	Carburo C5 (TiAlN)	Cant.	No. de parte (Sin recubrir)	Cant.	
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	15YT-10.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1000-150M	1	ATKU04R-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	15ZT-12.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU05R-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	150T-14.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU06R-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	150T-16.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU08R-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	151T-20.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU10R-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	152T-25	2	I6149-12R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU12R-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	152T-28	2	I6149-14R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU14R-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	152T-31	2	I6149-16R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU16R-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453T-40	1	I6149-20R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU20R-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453T-46	1	I6149-24R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU24R-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454T-58	1	I6149-32R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU32R-6149



Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

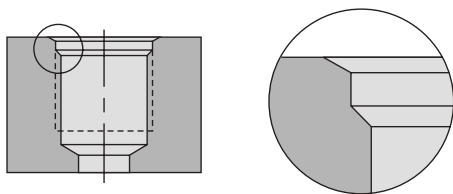
Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMU1000-150M
-5 a -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMU1400-150M
-8 a -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMU1800-150M
-12 a -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMU2000-200M

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE AS5202.

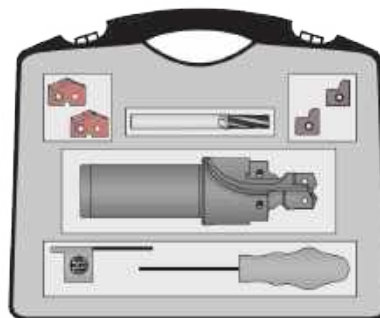


Kits de acabado de puerto y rosca

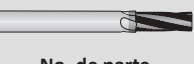
AS5202 | Materiales ferrosos

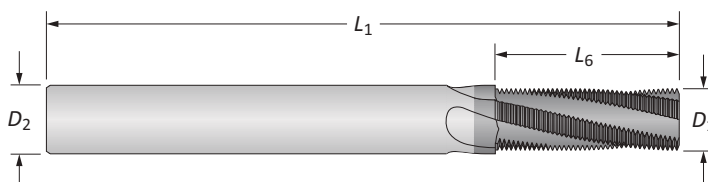


SAE AS5202



Kits de acabado de puerto y rosca

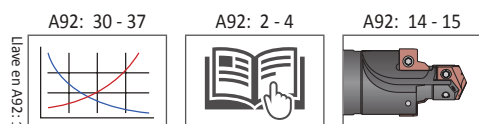
No. de la boquilla del tubo	AccuPort 432			Inserto GEN2 T-A®		Inserto de forma de puerto		Fresa de roscar AccuThread®		No. de parte del kit
	No. de parte	Tamaño del puerto roscado	Cant.	 Súper cobalto (AM200®)	Cant.	 Carburo C5 (TiAlN)	Cant.	 No. de parte (AM210®)	Cant.	
-4	AS5202-04Y-063F	7/16-20 UNJF-3B	1	45YH-.390	2	AS5202-04-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK04-5202
-5	AS5202-05Z-063F	1/2-20 UNJF-3B	1	45ZH-11.5	2	AS5202-05-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK05-5202
-6	AS5202-06Z-075F	9/16-18 UNJF-3B	1	45ZH-.510	2	AS5202-06-C5A	2	TMAK0563-18	1	ATKK06-5202
-8	AS5202-080-075F	3/4-16 UNJF-3B	1	450H-17.5	2	AS5202-08-C5A	2	TMAK0750-16	1	ATKK08-5202
-10	AS5202-101-100F	7/8-14 UNJF-3B	1	451H-20.5	2	AS5202-10-C5A	2	TMAK0875-14	1	ATKK10-5202
-12	AS5202-122-125F	1-1/16-12 UNJ-3B	1	452H-25	2	AS5202-12-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK12-5202
-14	AS5202-142-125F	1-3/16-12 UNJ-3B	1	452H-1.109	2	AS5202-14-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK14-5202
-16	AS5202-162-125F	1-5/16-12 UNJ-3B	1	452H-1.234	2	AS5202-16-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK16-5202
-20	AS5202-203-150F	1-5/8-12 UNJ-3B	1	453H-1.547	1	AS5202-20-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK20-5202
-24	AS5202-243-150F	1-7/8-12 UNJ-3B	1	453H-1.797	1	AS5202-24-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK24-5202
-32	AS5202-324-150F	2-1/2-12 UNJ-3B	1	454H-61.5	1	AS5202-32-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK32-5202



Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

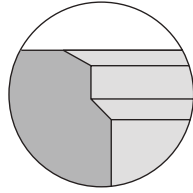
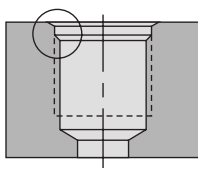
Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 a -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAK0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAK0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAK0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAK0875-14
-12 a -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAK1063-12

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE AS5202.

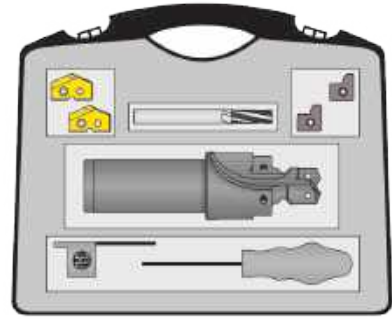


Kits de acabado de puerto y rosca

AS5202 | Materiales no ferrosos

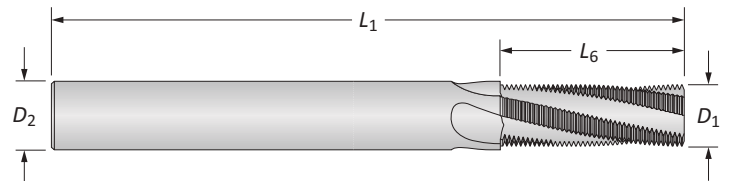


SAE AS5202



Kits de acabado de puerto y rosca

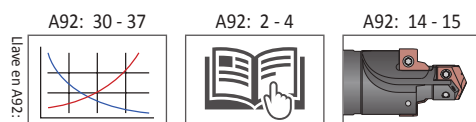
No. de la boquilla del tubo	AccuPort 432			Inserto T-A®		Inserto de forma de puerto		Fresa de roscar AccuThread®		No. de parte del kit
	No. de parte	Tamaño del puerto roscado	Cant.	Súper cobalto (TiN)	Cant.	Carburo C5 (TiAlN)	Cant.	No. de parte (Sin recubrir)	Cant.	
-4	AS5202-04Y-063F	7/16-20 UNJF-3B	1	15YT-.390	2	AS5202-04-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU04-5202
-5	AS5202-05Z-063F	1/2-20 UNJF-3B	1	15ZT-11.5	2	AS5202-05-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU05-5202
-6	AS5202-06Z-075F	9/16-18 UNJF-3B	1	15ZT-.510	2	AS5202-06-C5A	2	TMAU0563-18	1	ATKU06-5202
-8	AS5202-080-075F	3/4-16 UNJF-3B	1	150T-17.5	2	AS5202-08-C5A	2	TMAU0750-16	1	ATKU08-5202
-10	AS5202-101-100F	7/8-14 UNJF-3B	1	151T-20.5	2	AS5202-10-C5A	2	TMAU0875-14	1	ATKU10-5202
-12	AS5202-122-125F	1-1/16-12 UNJ-3B	1	152T-25	2	AS5202-12-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU12-5202
-14	AS5202-142-125F	1-3/16-12 UNJ-3B	1	152T-1.109	2	AS5202-14-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU14-5202
-16	AS5202-162-125F	1-5/16-12 UNJ-3B	1	152T-1.234	2	AS5202-16-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU16-5202
-20	AS5202-203-150F	1-5/8-12 UNJ-3B	1	453T-1.547	1	AS5202-20-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU20-5202
-24	AS5202-243-150F	1-7/8-12 UNJ-3B	1	453T-1.797	1	AS5202-24-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU24-5202
-32	AS5202-324-150F	2-1/2-12 UNJ-3B	1	454T-61.5	1	AS5202-32-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU32-5202



Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 a -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAU0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAU0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAU0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAU0875-14
-12 a -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAU1063-12

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE AS5202.



A

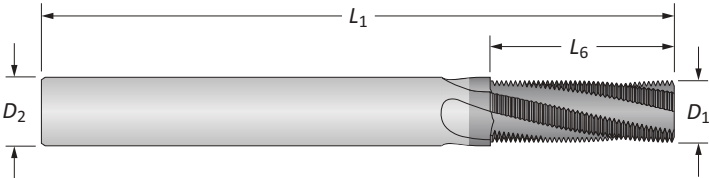
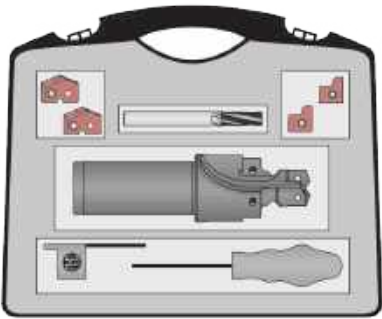
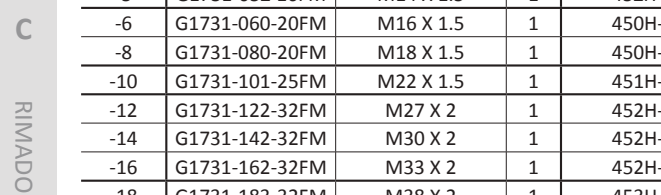
BARRENADO

Kits de acabado de puerto y rosca

B

BOREADO

G1731 | Materiales ferrosos



E

ROSCADO

Fresas de roscar de carburo sólido específicas para puertos AccuThread®

Tamaño del puerto	Paso	Fresa de roscar				Flautas	No. de parte
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMK1000-150M
-5 a -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMK1400-150M
-8 a -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMK1800-150M
-12 a -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMK2000-200M

Fresas de roscar específicas AccuPort 432 - Serie internacional unificada (UN) fabricada específicamente para utilizar con las formas de puerto hidráulico AccuPort 432. La longitud del corte permite realizar la rosca completa en un solo paso. Cumple con las especificaciones de forma de puerto J1926 y SAE A55202.

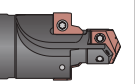
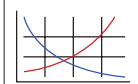
X

ESPECIALES

A92: 30 - 37

A92: 2 - 4

A92: 16 - 17



Llave en A92: 1



Datos de perforación recomendados | Imperial (pulgadas)

HSS

ISO	Material	Dureza (BHN)	Grado	Velocidad (SFM)				Tasa de penetración (IPR) por tamaño de tubo y por serie de inserto T-A®					
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	No. de tubo 4 - 5	No. de tubo 6 - 8	No. de tubo 10	No. de tubo 12 - 16	No. de tubo 20 - 24	No. de tubo 32
								Serie T-A Y - Z	Serie T-A 0	Serie T-A 1	Serie T-A 2	Serie T-A 3	Serie T-A 4
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS - acero rápido	200	280	260	325	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023
		150 - 200	HSS - acero rápido	180	260	235	300	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023
		200 - 250	HSS - acero rápido	160	240	210	280	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS - acero rápido	170	250	220	290	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		125 - 175	HSS - acero rápido	160	240	210	275	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		175 - 225	HSS - acero rápido	150	225	195	260	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		225 - 275	HSS - acero rápido	140	210	180	240	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS - acero rápido	160	240	210	275	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		175 - 225	HSS - acero rápido	150	225	195	260	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		225 - 275	HSS - acero rápido	140	210	180	240	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		275 - 325	SC	130	195	170	225	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016	0.019
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS - acero rápido	150	210	195	240	0.006	0.008	0.010	0.014	0.017	0.019
		175 - 225	HSS - acero rápido	140	195	180	225	0.005	0.008	0.010	0.014	0.017	0.019
		225 - 275	HSS - acero rápido	130	180	170	210	0.005	0.007	0.010	0.014	0.017	0.019
		275 - 325	SC	120	170	155	195	0.004	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		325 - 375	SC	110	155	145	180	0.003	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	SC	80	110	100	125	0.005 ❖	0.007	0.009	0.010	0.014	0.017
		300 - 350	SC	60	85	80	100	0.004 ❖	0.007	0.009	0.010	0.014	0.017
		350 - 400	SC	50	70	65	80	0.003 ❖	0.006	0.008	0.009	0.012	0.015
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	100 - 150	HSS - acero rápido	140	200	180	235	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.018	0.021
		150 - 250	HSS - acero rápido	120	170	155	190	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.016	0.019
		250 - 350	SC	100	140	130	160	0.004 ❖	0.009	0.009	0.010	0.014	0.017
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 200	SC	80	110	105	125	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.014	0.015
		200 - 250	SC	60	90	85	105	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012	0.015
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC	30	40	35	45	0.003 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.015
		220 - 310	SC	25	35	30	40	0.003 ❖	0.006	0.007	0.008	0.010	0.012
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 275	SC	75	105	95	110	0.006 ❖	0.008	0.009	0.011	0.012	0.016
		275 - 350	SC	60	90	80	100	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
K	Hierro fundido dúctil, nodular, gris	120 - 150	HSS - acero rápido	170	250	220	290	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	0.027
		150 - 200	HSS - acero rápido	150	225	195	260	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025
		200 - 220	HSS - acero rápido	130	195	170	225	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018	0.021
		220 - 260	SC	110	165	145	190	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
		260 - 320	SC	90	135	120	155	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014
N	Aluminio	30	HSS - acero rápido	600	850	750	—	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022	0.025
		180	HSS - acero rápido	300	450	400	—	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022	0.025

Fórmulas

1. RPM = (3.82 • SFM) / DIA <i>donde:</i> RPM = revoluciones por minuto (rev/min) SFM = velocidad (pies/min) DIA = diámetro de acabado de la broca (pulg.)	2. SFM = RPM • 0.262 • DIA <i>donde:</i> SFM = velocidad (pies/min) RPM = revoluciones por minuto (rev/min) DIA = diámetro de la broca (pulgadas)	3. IPM = RPM • IPR <i>donde:</i> IPM = Tasa de penetración RPM = revoluciones por minuto (rev/min) IPR = tasa de penetración (pulg./rev)
---	--	---

El cuadro y las ecuaciones que figuran en esta página aparecen en el *Machinery's Handbook* (Manual de maquinaria). El editor del *Machinery's Handbook* es quien autoriza la simplificación e impresión de las ecuaciones.

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. Debido a los posibles problemas de formación de virutas, comuníquese con nuestro equipo de Ingeniería de aplicaciones para recibir asistencia en el mecanizado de materiales que posean la marca ❖.

Recomendaciones de refrigerante | Imperial (pulgadas)

HSS

ISO	Material	Presión / Tasa de flujo	No. de tubo 4 - 5	No. de tubo 6 - 8	No. de tubo 10	No. de tubo 12 - 16	No. de tubo 20 - 24	No. de tubo 32
			Serie T-A Y - Z	Serie T-A 0	Serie T-A 1	Serie T-A 2	Serie T-A 3	Serie T-A 4
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	PSI	175 - 185	100 - 120	105 - 140	80 - 115	75 - 100	40 - 50
		GPM	2.5 - 2.6	2.8 - 3.0	4.4 - 5.2	7 - 8	12 - 14	30 - 33
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	PSI	165 - 170	75 - 90	75 - 95	60 - 80	55 - 75	30 - 40
		GPM	2.4 - 2.5	2.4 - 2.6	3.7 - 4.2	6 - 7	11 - 12	26 - 30
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	PSI	160 - 165	70 - 85	70 - 90	55 - 75	50 - 70	30 - 40
		GPM	2.3 - 2.4	2.3 - 2.6	3.7 - 4.2	5 - 6	10 - 12	26 - 30
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	PSI	160 - 165	65 - 75	65 - 80	50 - 70	45 - 60	30 - 35
		GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.4	3.5 - 3.9	5 - 6	10 - 11	26 - 28
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25
		GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	PSI	160 - 165	75 - 85	65 - 80	40 - 55	40 - 50	25 - 30
		GPM	2.3 - 2.4	2.4 - 2.6	3.5 - 3.9	5 - 6	9 - 10	23 - 26
S	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25
		GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23
M	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30
		GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26
K	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	PSI	171	86	75	55	51	29
		GPM	3	3	4	6	10	26
N	Hierro fundido dúctil, nodular, gris	PSI	160	65	61	41	35	29
		GPM	2	2	3	5	9	26
N	Aluminio	PSI	210	180	230	159	125	51
		GPM	3	4	6	9	16	33

IMPORTANTE: Las anteriores recomendaciones 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. Si en una aplicación de barrenado las capacidades de refrigeración son inferiores, el sistema de barrenado ASC 432 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.

A

BARRENADO

B

BOREADO

C

RIMADO

D

BRUÑIDO

E

ROSCADO

X

ESPECIALES



Datos de perforación recomendados | Imperial (pulgadas)

Carburo

ISO	Material	Dureza (BHN)	Grado	Velocidad (SFM)			Tasa de penetración (IPR) por tamaño de tubo y por serie de inserto T-A®				
				TiN	TiAlN	AM200®	No. de tubo 4 - 5	No. de tubo 6 - 8	No. de tubo 10	No. de tubo 12 - 16	No. de tubo 20 - 24
							Serie T-A Y - Z	Serie T-A 0	Serie T-A 1	Serie T-A 2	Serie T-A 3
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C1, C5	320	420	480	0.008	0.012	0.015	0.018	0.021
		150 - 200	C1, C5	280	360	415	0.007	0.011	0.014	0.016	0.019
		200 - 250	C1, C5	260	340	390	0.006	0.010	0.013	0.015	0.017
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C1, C5	300	390	450	0.008 ❖	0.010	0.013	0.017	0.019
		125 - 175	C1, C5	260	340	390	0.007 ❖	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C1, C5	240	310	355	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C1, C5	210	270	310	0.005 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C1, C5	260	340	390	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C1, C5	240	310	355	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C1, C5	210	270	310	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	C1, C5	180	230	265	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C1, C5	250	325	375	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C1, C5	230	300	345	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C1, C5	210	270	310	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	C1, C5	200	250	285	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
		325 - 375	C1, C5	170	220	255	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	C1, C5	160	200	230	0.006 ❖	0.009	0.010	0.012	0.015
		300 - 350	C1, C5	140	180	205	0.005 ❖	0.008	0.009	0.011	0.014
		350 - 400	C1, C5	120	160	185	0.004 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	100 - 150	C1, C5	240	310	355	0.008 ❖	0.011	0.014	0.016	0.018
		150 - 250	C1, C5	200	250	285	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.016
		250 - 350	C1, C5	180	230	265	0.005 ❖	0.009	0.011	0.012	0.014
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 200	C1, C5	160	220	255	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
		200 - 250	C1, C5	120	170	195	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	80	105	120	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
		220 - 310	C2	60	85	95	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 275	C2	160	210	240	0.007 ❖	0.009	0.012	0.014	0.016
		275 - 350	C2	120	160	185	0.006 ❖	0.008	0.011	0.012	0.014
K	Hierro fundido dúctil, nodular, gris	120 - 150	C2, C3	320	460	500	0.008	0.012	0.015	0.019	0.023
		150 - 200	C2, C3	270	400	480	0.007	0.011	0.013	0.017	0.021
		200 - 220	C2, C3	240	360	430	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018
		220 - 260	C2, C3	210	310	370	0.005	0.008	0.011	0.013	0.015
		260 - 320	C2, C3	180	270	335	0.005	0.007	0.010	0.011	0.013
N	Aluminio	30	C2	1200	1500	–	0.010	0.015	0.018	0.020	0.022
		180	C2	800	1000	–	0.009	0.013	0.016	0.018	0.020

Fórmulas

1. RPM = (3.82 • SFM) / DIA <i>donde:</i> RPM = revoluciones por minuto (rev/min) SFM = velocidad (pies/min) DIA = diámetro de acabado de la broca (pulg.)	2. SFM = RPM • 0.262 • DIA <i>donde:</i> SFM = velocidad (pies/min) RPM = revoluciones por minuto (rev/min) DIA = diámetro de la broca (pulgadas)	3. IPM = RPM • IPR <i>donde:</i> IPM = Tasa de penetración RPM = revoluciones por minuto (rev/min) IPR = tasa de penetración (pulg./rev)
---	--	---

El cuadro y las ecuaciones que figuran en esta página aparecen en el *Machinery's Handbook* (Manual de maquinaria). El editor del *Machinery's Handbook* es quien autoriza la simplificación e impresión de las ecuaciones.

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. Debido a los posibles problemas de formación de virutas, comuníquese con nuestro equipo de Ingeniería de aplicaciones para recibir asistencia en el mecanizado de materiales que posean la marca ❖.

Recomendaciones de refrigerante | Imperial (pulgadas)

Carburo

ISO	Material	Presión / Tasa de flujo	No. de tubo 4 - 5	No. de tubo 6 - 8	No. de tubo 10	No. de tubo 12 - 16	No. de tubo 20 - 24
			Serie T-A Y - Z	Serie T-A 0	Serie T-A 1	Serie T-A 2	Serie T-A 3
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	PSI	195	140	160	140	155
		GPM	2.6	3.3	5.5	9	18
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	PSI	180	105	105	110	115
		GPM	2.5	2.9	4.4	8	15
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	PSI	175	100	90	100	75
		GPM	2.5	2.8	4.1	7	13
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	PSI	165	85	100	75	70
		GPM	2.4	2.6	4.3	6	12
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	PSI	160	65	55	40	35
		GPM	2.4	2.3	3.2	5	8
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	PSI	175	115	105	75	70
		GPM	2.5	3	4.4	6	12
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	PSI	155	60	55	40	35
		GPM	2.4	2.2	3.2	5	8
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30
		GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
K	Hierro fundido dúctil, nodular, gris	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
N	Aluminio	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20

IMPORTANTE: Las anteriores recomendaciones 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. Si en una aplicación de barrenado las capacidades de refrigeración son inferiores, el sistema de barrenado ASC 432 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.



Datos de perforación recomendados | Métrico (mm)

HSS

ISO	Material	Dureza (BHN)	Grado	Velocidad (m/min)				Tasa de penetración (mm/rev) por tamaño de tubo y por serie de inserto T-A®					
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	No. de tubo 4 - 5	No. de tubo 6 - 8	No. de tubo 10	No. de tubo 12 - 16	No. de tubo 20 - 24	No. de tubo 32
								Serie T-A Y - Z	Serie T-A 0	Serie T-A 1	Serie T-A 2	Serie T-A 3	Serie T-A 4
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS - acero rápido	61	85	79	92	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
		150 - 200	HSS - acero rápido	55	79	72	87	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
		200 - 250	HSS - acero rápido	49	73	64	81	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS - acero rápido	52	76	67	84	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		125 - 175	HSS - acero rápido	49	73	64	81	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		175 - 225	HSS - acero rápido	46	69	59	76	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		225 - 275	HSS - acero rápido	43	64	55	70	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS - acero rápido	49	73	64	79	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		175 - 225	HSS - acero rápido	46	69	59	75	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		225 - 275	HSS - acero rápido	43	64	55	70	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		275 - 325	SC	40	59	52	66	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41	0.48
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS - acero rápido	46	64	59	69	0.15	0.20	0.25	0.36	0.43	0.48
		175 - 225	HSS - acero rápido	43	59	55	66	0.13	0.20	0.25	0.36	0.43	0.48
		225 - 275	HSS - acero rápido	40	55	52	60	0.13	0.18	0.25	0.36	0.43	0.48
		275 - 325	SC	37	52	47	56	0.10	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	325 - 375	SC	34	47	44	55	0.08	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 300	SC	24	34	30	37	0.13 ❖	0.18	0.23	0.25	0.36	0.43
		300 - 350	SC	18	26	24	27	0.10 ❖	0.18	0.23	0.25	0.36	0.43
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	350 - 400	SC	15	21	20	23	0.08 ❖	0.15	0.20	0.23	0.30	0.38
		100 - 150	HSS - acero rápido	43	61	55	67	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.46	0.53
		150 - 250	HSS - acero rápido	37	52	47	56	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.41	0.48
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	250 - 350	SC	30	43	40	47	0.10 ❖	0.20	0.23	0.25	0.36	0.43
		150 - 200	SC	24	34	32	37	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.38
		200 - 250	SC	18	27	26	31	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.38
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC	30	40	35	45	0.08 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.38
		220 - 310	SC	25	35	30	40	0.08 ❖	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 275	SC	23	32	29	33	0.15 ❖	0.20	0.23	0.28	0.36	0.41
		275 - 350	SC	18	27	24	29	0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
K	Hierro fundido dúctil, nodular, gris	120 - 150	HSS - acero rápido	52	76	67	82	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61	0.69
		150 - 200	HSS - acero rápido	46	69	59	75	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56	0.64
		200 - 220	HSS - acero rápido	40	59	52	66	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46	0.53
		220 - 260	SC	34	50	44	55	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
		260 - 320	SC	27	41	37	44	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30	0.36
N	Aluminio	30	HSS - acero rápido	183	259	229	-	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56	0.64
		180	HSS - acero rápido	91	137	122	-	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56	0.64

Fórmulas

1. $RPM = (318.47 \cdot m/min) / DIA$ donde: RPM = revoluciones por minuto (rev/min) m/min = velocidad (m/min) DIA = diámetro de acabado de la broca (mm)	2. $m/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA$ donde: m/min = velocidad (m/min) RPM = revoluciones por minuto (rev/min) DIA = diámetro de la broca (mm)	3. $IPM = RPM \cdot mm/rev$ donde: IPM = tasa de penetración RPM = revoluciones por minuto (rev/min) mm/rev = velocidad de avance (mm/rev)
---	---	--

El cuadro y las ecuaciones que figuran en esta página aparecen en el *Machinery's Handbook* (Manual de maquinaria). El editor del *Machinery's Handbook* es quien autoriza la simplificación e impresión de las ecuaciones.

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. Debido a los posibles problemas de formación de virutas, comuníquese con nuestro equipo de Ingeniería de aplicaciones para recibir asistencia en el mecanizado de materiales que posean la marca ❖.

Recomendaciones de refrigerante | Métrico (mm)

HSS

ISO	Material	Presión / Tasa de flujo	No. de tubo 4 - 5	No. de tubo 6 - 8	No. de tubo 10	No. de tubo 12 - 16	No. de tubo 20 - 24	No. de tubo 32
			Serie T-A Y - Z	Serie T-A 0	Serie T-A 1	Serie T-A 2	Serie T-A 3	Serie T-A 4
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	BAR	12 - 13	7 - 8	7 - 10	6 - 8	6 - 7	3 - 4
		LPM	9.5 - 9.8	10.6 - 11.4	16.7 - 19.7	26.5 - 30.3	45.4 - 53.0	114 - 125
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	BAR	11 - 12	5 - 6	5 - 7	4 - 6	4 - 5	2 - 3
		LPM	9.1 - 9.5	9.1 - 9.8	14.0 - 15.9	22.7 - 26.5	41.6 - 45.4	98 - 114
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	BAR	11	5 - 6	5 - 6	4 - 5	3 - 5	2 - 3
		LPM	8.7 - 9.1	8.7 - 9.8	13.6 - 15.5	18.9 - 22.7	37.9 - 45.4	98 - 114
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	BAR	11	5 - 6	5	3 - 5	3 - 4	2
		LPM	8.7 - 9.1	13.2 - 14.8	8.3 - 9.1	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2
		LPM	8.7 - 9.1	7.9 - 8.3	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	BAR	11	5 - 6	5 - 6	3 - 4	3	2
		LPM	8.7 - 9.1	9.1 - 9.8	13.2 - 14.8	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	BAR	4	10 - 11	3	2	2	1 - 2
		LPM	7.9 - 8.3	8.7 - 9.1	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2
		LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	BAR	11.4 - 11.7	4.8 - 5.8	4.5 - 5.2	2.7 - 3.8	2.7 - 3.4	1.7 - 2
		LPM	9.1 - 9.5	8.7 - 9.8	13.2 - 14	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
K	Hierro fundido dúctil, nodular, gris	BAR	10.7 - 11.0	4.1 - 4.5	3.4 - 4.1	2 - 2.7	2 - 2.4	1.7 - 2
		LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.5	15.1 - 18.9	30.3 - 34.1	87 - 98
N	Aluminio	BAR	13.1 - 14.5	9.6 - 12.4	10.3 - 15.8	7.9 - 11	6.2 - 8.6	2.7 - 3.4
		LPM	9.8 - 10.2	12.5 - 14	20.1 - 23.1	30.3 - 34.1	53 - 60.6	114 - 125

IMPORTANTE: Las anteriores recomendaciones 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. Si en una aplicación de barrenado las capacidades de refrigeración son inferiores, el sistema de barrenado ASC 432 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.

A

BARRENADO

B

BOREADO

C

RIMADO

D

BRUÑIDO

E

ROSCADO

X

ESPECIALES



Datos de perforación recomendados | Métrico (mm)

Carburo

ISO	Material	Dureza (BHN)	Grado	Velocidad (m/min)			Tasa de penetración (mm/rev) por tamaño de tubo y por serie de inserto T-A®				
				TiN	TiAlN	AM200®	No. de tubo 4 - 5	No. de tubo 6 - 8	No. de tubo 10	No. de tubo 12 - 16	No. de tubo 20 - 24
							Serie T-A Y - Z	Serie T-A 0	Serie T-A 1	Serie T-A 2	Serie T-A 3
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C1, C5	98	128	146	0.020	0.30	0.38	0.46	0.53
		150 - 200	C1, C5	85	110	126	0.18	0.28	0.36	0.41	0.48
		200 - 250	C1, C5	79	104	119	0.15	0.25	0.33	0.38	0.43
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C1, C5	91	119	137	0.20 ❖	0.25	0.33	0.43	0.48
		125 - 175	C1, C5	79	104	119	0.18 ❖	0.25	0.33	0.41	0.46
		175 - 225	C1, C5	73	94	108	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C1, C5	64	82	94	0.13 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C1, C5	79	104	119	0.18	0.25	0.33	0.41	0.46
		175 - 225	C1, C5	73	94	108	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C1, C5	64	82	94	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		275 - 325	C1, C5	55	70	81	0.13	0.20	0.28	0.36	0.41
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C1, C5	76	99	114	0.18	0.25	0.33	0.41	0.46
		175 - 225	C1, C5	70	91	105	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C1, C5	64	82	94	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		275 - 325	C1, C5	61	76	87	0.13	0.20	0.28	0.36	0.41
		325 - 375	C1, C5	52	67	78	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	C1, C5	49	61	73	0.15 ❖	0.23	0.25	0.30	0.38
		300 - 350	C1, C5	43	55	62	0.13 ❖	0.20	0.23	0.28	0.36
		350 - 400	C1, C5	37	49	56	0.10 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	100 - 150	C1, C5	73	94	108	0.20 ❖	0.28	0.36	0.41	0.46
		150 - 250	C1, C5	61	76	87	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.41
		250 - 350	C1, C5	55	70	81	0.13 ❖	0.23	0.28	0.30	0.36
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 200	C1, C5	49	67	78	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
		200 - 250	C1, C5	37	52	59	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	24	32	36	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
		220 - 310	C2	18	26	29	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25	0.30
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	185 - 275	C2	49	64	73	0.18 ❖	0.23	0.30	0.36	0.41
		275 - 350	C2	37	49	46	0.15 ❖	0.20	0.28	0.30	0.36
K	Hierro fundido dúctil, nodular, gris	120 - 150	C2, C3	98	140	152	0.20	0.30	0.38	0.48	0.58
		150 - 200	C2, C3	82	122	146	0.18	0.28	0.33	0.43	0.53
		200 - 220	C2, C3	73	110	131	0.15	0.23	0.30	0.38	0.46
		220 - 260	C2, C3	64	94	113	0.13	0.20	0.28	0.33	0.38
		260 - 320	C2, C3	55	82	102	0.13	0.18	0.25	0.28	0.33
N	Aluminio	30	C2	366	457	–	0.25	0.38	0.46	0.51	0.56
		180	C2	244	305	–	0.23	0.33	0.41	0.46	0.51

Fórmulas

1. RPM = (318.47 • m/min) / DIA donde: RPM = revoluciones por minuto (rev/min) m/min = velocidad (m/min) DIA = diámetro de acabado de la broca (mm)	2. m/min = RPM • 0.003 • DIA donde: m/min = velocidad (m/min) RPM = revoluciones por minuto (rev/min) DIA = diámetro de la broca (mm)	3. IPM = RPM • mm/rev donde: IPM = tasa de penetración RPM = revoluciones por minuto (rev/min) mm/rev = velocidad de avance (mm/rev)
--	--	---

El cuadro y las ecuaciones que figuran en esta página aparecen en el *Machinery's Handbook* (Manual de maquinaria). El editor del *Machinery's Handbook* es quien autoriza la simplificación e impresión de las ecuaciones.

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. Debido a los posibles problemas de formación de virutas, comuníquese con nuestro equipo de Ingeniería de aplicaciones para recibir asistencia en el mecanizado de materiales que posean la marca ❖.

Recomendaciones de refrigerante | Métrico (mm)

Carburo

ISO	Material	Presión / Tasa de flujo	No. de tubo 4 - 5	No. de tubo 6 - 8	No. de tubo 10	No. de tubo 12 - 16	No. de tubo 20 - 24
			Serie T-A Y - Z	Serie T-A 0	Serie T-A 1	Serie T-A 2	Serie T-A 3
P	Acero de fácil mecanizado 1118, 1215, 12L14, etc.	BAR	20	16	17	15	12
		LPM	12.2	16.3	25.3	41.5	71.9
	Acero de bajo contenido de carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	BAR	11.4	13.3	20.6	36.5	62
		LPM	17	10	10	10	8
	Acero de medio carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	BAR	17	9	10	8	7
		LPM	11.1	12.3	19.3	30	55.8
	Acero aleado 4140, 5140, 8640, etc.	BAR	10.4	9.1	12.6	18.8	33.6
		LPM	16	9	8	7	5
	Aleación de alta resistencia 4340, 4330V, 300M, etc.	BAR	15	5	5	3	3
		LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
	Acero estructural A36, A285, A516, etc.	BAR	16	9	8	7	5
		LPM	10.8	12	17.5	27.8	47.1
	Acero grado Herramienta H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	BAR	15	5	5	3	3
		LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
S	Aleación de alta temperatura Hastelloy B, Inconel 600, etc.	BAR	17	11.4	12.4	11	9
		LPM	11.1	13.5	21.9	35.4	62
M	Acero inoxidable Serie 400 416, 420, etc.	BAR	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
		LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
K	Hierro fundido dúctil, nodular, gris	BAR	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
		LPM	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
N	Aluminio	BAR	24.1	22	21.7	19.6	13.8
		LPM	13.4	18.8	29	47.2	77

IMPORTANTE: Las anteriores recomendaciones 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. Si en una aplicación de barrenado las capacidades de refrigeración son inferiores, el sistema de barrenado ASC 432 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.

Prueba garantizada / Formulario para solicitud de demostración

N.º de orden de compra
del distribuidor

Debe completar los siguientes datos para que su prueba sea considerada

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

Información del distribuidor

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

Información del usuario final

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

Proceso actual

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

Objetivo de la prueba

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

Información de la aplicación

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

Información de la máquina

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

Información del refrigerante

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

Herramientas requeridas

CANT.	Número de parte

CANT.	Número de parte



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

Allied Machine & Engineering
120 Deeds Drive
Dover, OH 44622

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

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

Teléfono:
+91 (0) 11.41827044

Su representante local de Allied Machine:

www.alliedmachine.com

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

Wohlhaupter GmbH cuenta con certificado según la norma **ISO 9001:2015** por QUACERT.

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



ALLIED MACHINE
& ENGINEERING

Copyright © 2025 Allied Machine and Engineering Corp. – Todos los derechos reservados.
Todas las marcas designadas con el símbolo ® están registradas en los Estados Unidos y en otros países.
Disponible en línea solamente: A92-ACP_ESM
Fecha de publicación: 05.2025