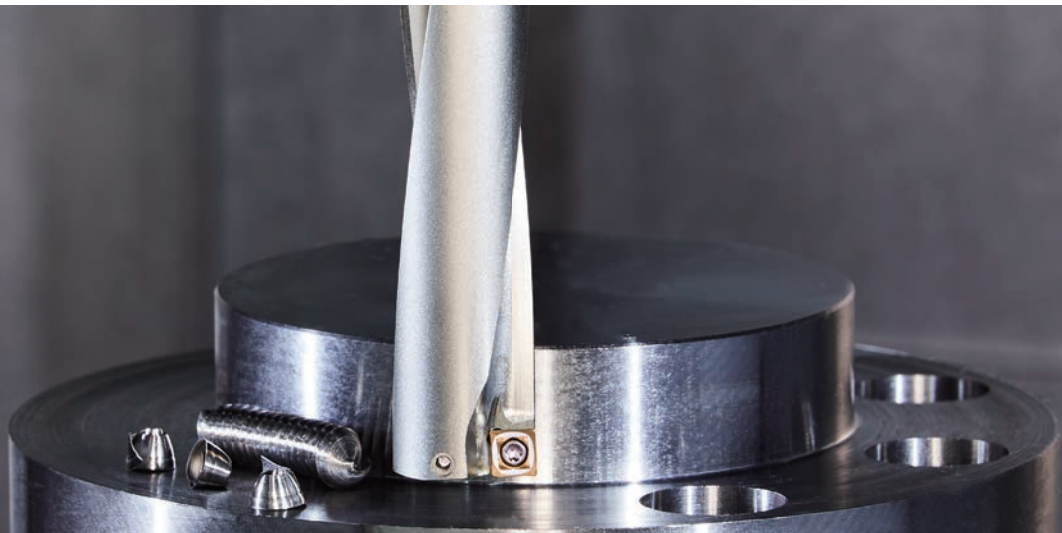


Taladro de Inserto Indexable Altamente Eficiente

MagicDrill **DRV**



**Insertos Económicos con 4 Bordes de Corte.  
Excelente Evacuación de Virutas con Taladrado de Agujero Profundo Máximo de 6D**

Línea de Taladrado de 2D a 6D y 4 Tipos de Rompevirutas para Diversas Aplicaciones de Mecanizado  
Mecanizado de Alta Velocidad y Altamente Eficiente Disponible con la Combinación de un Inserto  
Externo CVD y un Inserto Interno PVD

Diseño Altamente Rígido con Resistencia a Vibraciones.  
Excelente Precisión del Agujero

Accesorio de Biselado DRV



**Expansión de la Línea de  
Insertos y Portaherramientas**



Línea Ampliada de Portaherramientas Grandes de  $\varnothing 40\text{mm}$ ~ $\varnothing 60\text{mm}$  de diámetro

Taladro de Inserto Indexable Altamente Eficiente

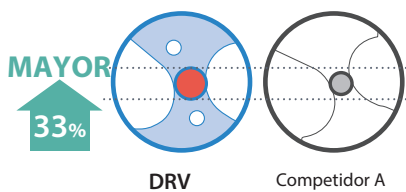
# MagicDrill DRV

Insertos Económicos con 4 Bordes de Corte. Excelente Evacuación de Virutas con Taladrado de Agujero Profundo Máximo de 6D Mecanizado de Alta Velocidad y Altamente Eficiente Disponible con la Combinación de CVD (Inserto Externo) y PVD (Inserto Interno)

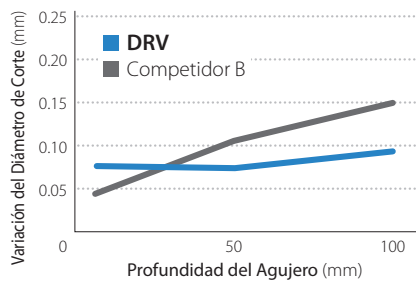
## 1 Excelente Precisión de Taladrado con Menor Variación en Diámetro de Corte Capacidad de Taladrado de Hasta 6D con un Diseño de Baja Fuerza de Corte

El Espesor Optimizado del Núcleo Reduce las Vibraciones con un Diseño de Baja Fuerza de Corte

Comparación del Espesor del Núcleo  
(Evaluación Interna)

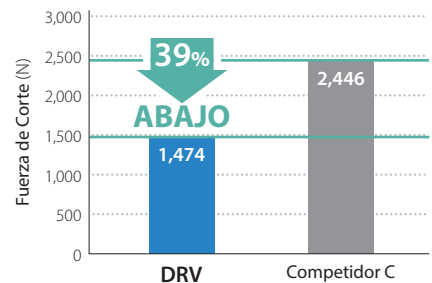


Comparación de la Variación del Diámetro de Corte  
(Evaluación Interna)



Condiciones de Corte :  $V_c = 150$  m/min,  $f = 0.06$  mm/rev  
Diám. de Corte  $\varnothing 20(5D)$ , Con Refr. Pieza de Trabajo : S50C

Comparación de la Fuerza de Corte  
(Evaluación Interna)



Condiciones de Corte :  $V_c = 200$  m/min,  $f = 0.12$  mm/rev  
Diám. de Corte  $\varnothing 20(3D)$ , Con Refr. Pieza de Trabajo : S50C

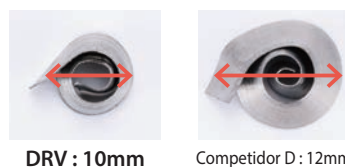
## 2 Diseño de Inserto Exclusivo para Controlar el Flujo de Virutas

**Borde Externo** Suave Evacuación de Virutas con Virutas Compactas

Patrón de Inserto Exclusivo para Diferenciar entre Insertos Externos e Internos



Comparación de la Forma de la Viruta del Borde de Corte del Inserto Externo  
(Evaluación Interna)



16%  
Diámetro de las Virutas

Condiciones de Corte :  $V_c = 150$  m/min,  $f = 0.06$  mm/rev, Diám. de Corte  $\varnothing 20(3D)$ , Con Refr. Pieza de Trabajo : S50C

**Borde Interno** Excelente Evacuación de Virutas con Taladrado de Agujero Profundo Máximo de 6D

Peso por Unidad de Longitud de las Virutas Generadas por el Borde Interno  
(Evaluación Interna)

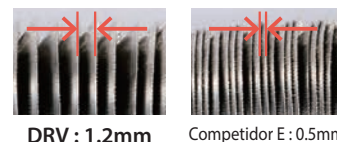


DRV  
80mg/mm

Competidor E  
151mg/mm



Comparación del Paso de las Virutas Generadas por el Borde Interno  
(Evaluación Interna)

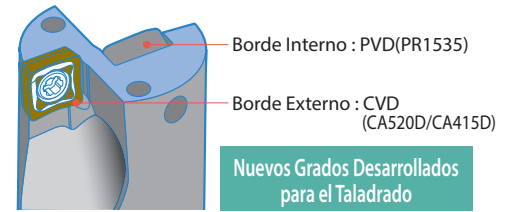


47%  
Peso de las Virutas

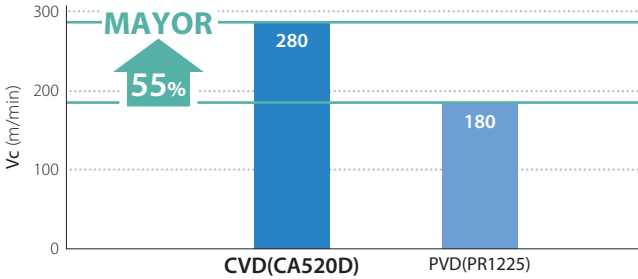
Condiciones de Corte :  $V_c = 250$  m/min,  $f = 0.08$  mm/rev, Diám. de Corte  $\varnothing 20(5D)$ , Con Refr. Pieza de Trabajo : SUS304

### 3 Inserto CVD en el Borde Externo para un Mecanizado Altamente Eficiente

Mecanizado de Alta Velocidad y Altamente Eficiente Disponible con la Combinación de CVD (Borde Externo) y PVD (Borde Interno)

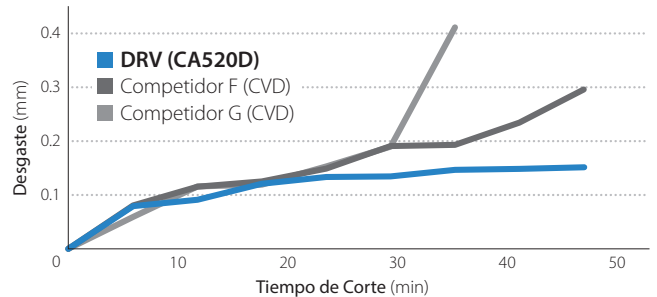


Condiciones de Corte Recomendadas (Valor Máximo)



Diám. de Corte  $\phi 20(3D)$  Pieza de Trabajo : S50C

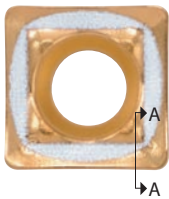
Comparación de Resistencia al Desgaste (Evaluación Interna)



Condiciones de Corte : Vc = 200 m/min, f = 0.12 mm/rev, Diám. de Corte  $\phi 20(3D)$ , Con Refr. Pieza de Trabajo : SCM440H

### 4 Insertos Económicos de 4 Bordes 4 Tipos de Rompevirutas para Diversas Aplicaciones de Mecanizado

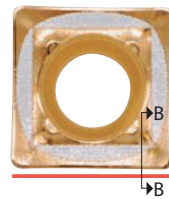
Uso General Rompevirutas GM



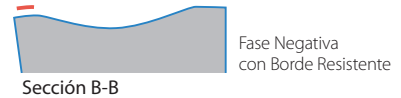
Rompevirutas para el Mecanizado de Acero Mecanizado Estable de Agujero Profundo con Baja Fuerza de Corte



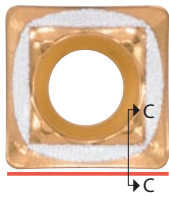
Borde Resistente Rompevirutas GH



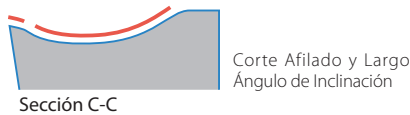
1ra Recomendación para el Mecanizado de Hierro Fundido Bueno para el Mecanizado Continuo de Acero Reducción de Defectos Comunes en el Mecanizado de Agujeros Pasantes



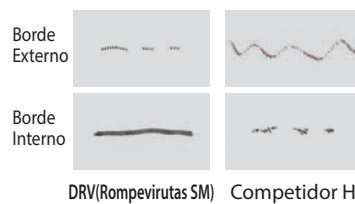
Para el Mecanizado de Acero Inoxidable Rompevirutas SM



Control Estable de Virutas en el Mecanizado de Acero Inoxidable Pegajoso Reduce la Obstrucción de Virutas en el Cuerpo del Portaherramientas



Comparación del Control de Virutas (Evaluación Interna)



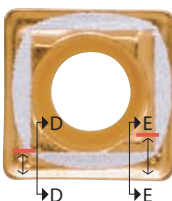
Condiciones de Corte : Vc = 100 m/min, f = 0.1 mm/rev Diám. de Corte  $\phi 20(3D)$ , Profund. de Taladrado 60 mm Con Refr. Pieza de Trabajo : SUS304

Comparación de Virutas Restantes (Evaluación Interna)



Condiciones de Corte : Vc = 150 m/min, f = 0.08 mm/rev Diám. de Corte  $\phi 25(5D)$ , Profund. de Taladrado 98 mm Con Refr. Pieza de Trabajo : SUS304

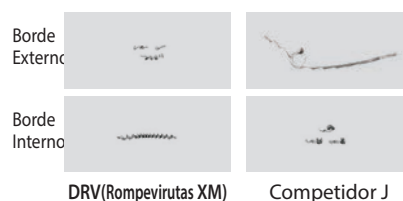
Para el Mecanizado de Acero Suave y Material SS Rompevirutas XM



Control Estable de Virutas del Borde de Corte Externo



Comparación del Control de Virutas (Evaluación Interna)



Condiciones de Corte : Vc = 200 m/min, f = 0.12 mm/rev Diám. de Corte  $\phi 16(3D)$ , Profund. de Taladrado 48 mm Con Refr. Pieza de Trabajo : SS400

Selección del Rompevirutas Tabla  $\rightarrow$  P.3

5

# Aplicable a una Amplia Gama de Aplicaciones de Mecanizado

NUEVO



Portaherramientas de gran diámetro considerablemente mejorados

Línea completa de portaherramientas disponible

Longitudes de 2D a 6D, diámetros de  $\varnothing 12\text{mm}$  a  $\varnothing 60\text{mm}$

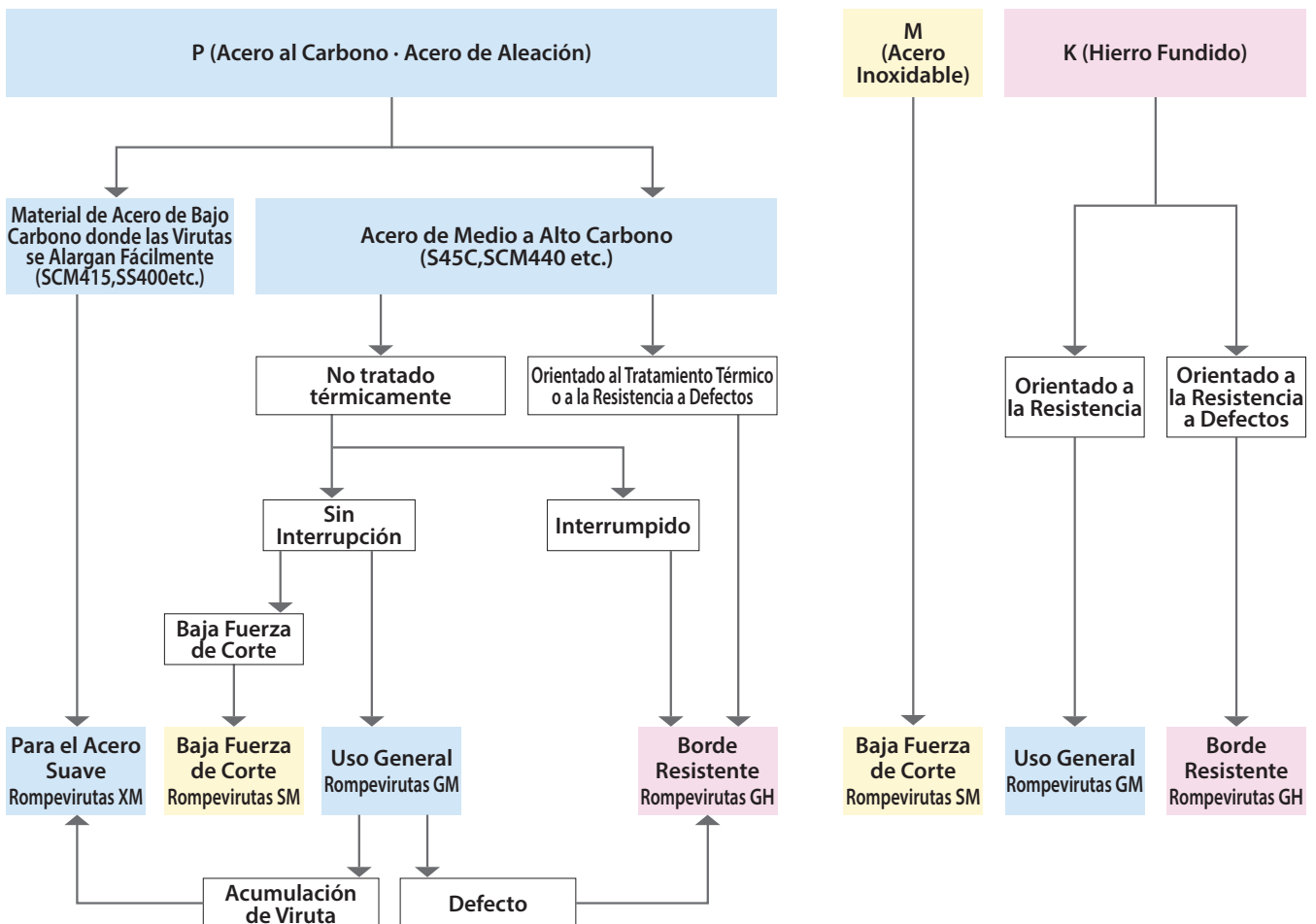


Accesorio de Biselado

Línea ampliada de portaherramientas grandes de  $\varnothing 40\text{mm}$ ~ $\varnothing 60\text{mm}$  de diámetro (Imagen a la derecha : S40-DRV550M-3-17)

Amplia línea de portaherramientas de 2D a 6D

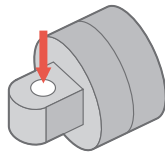
## Tabla de Selección de Rompevirutas



## Estudios de Caso

### Carcasa SCM420

Vc = 125 m/min (n = 1,660 min<sup>-1</sup>)  
 f = 0.08 mm/rev (Vf = 133 mm/min)  
 Profund. de Taladrado 45 mm  
 Con Refr. (Líquido Refrigerante Externo)  
 S25-DRV240M-4-07  
 SCMT070305GM-E PR1225  
 SCMT070310GM-I PR1535



Tiempo de Corte

**DRV (∅24-4D)**

**16 seg**

50%  
o más

Tiempo de Corte

Competidor K  
(∅24-4D)

**35 seg**

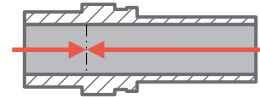
Se produjeron vibraciones y acumulación de virutas en la pieza de trabajo de baja rigidez del Competidor K.

La velocidad se redujo a Vc = 60 m/min. DRV dividió finamente las virutas para un mecanizado estable a Vc = 125 m/min.

(Evaluación del usuario)

### Nipple S20CF

Vc = 230 m/min (n = 3,330 min<sup>-1</sup>)  
 f = 0.13 mm/rev (Vf = 433 mm/min)  
 Profund. de Taladrado 60 mm(4D)  
 30 mm(2D)  
 Con Refr. (Líquido Refrigerante Externo)  
 S25-DRV220M-4-06 (4D)  
 S25-DRV220M-2-06 (2D)  
 SCMT060205-GM-E PR1225  
 SCMT060210-GM-I PR1535



Proceso 2  
Profundidad de  
Taladrado 30 mm  
(2D)

Proceso 1  
Profundidad de  
Taladrado 60 mm  
(4D)

Tiempo de Corte

**DRV  
(∅24-4D/2D)**

**12 seg**

40%

Tiempo de Corte

Competidor L  
(∅22-4D/2D)

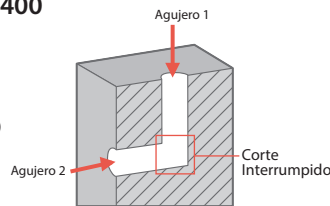
**20 seg**

Se produjeron vibraciones y desviaciones con el competidor L. DRV mostró un mecanizado estable y un tiempo de corte más corto incluso cuando se aumentaron las condiciones de corte a 1,6 veces o más.

(Evaluación del usuario)

### Cuerpo de la Válvula SS400

Vc = 220 mm/min (n = 3,200 min<sup>-1</sup>)  
 f = 0.05 mm/rev (Vf = 160 mm/min)  
 Profund. de Corte : 50mm  
 (Agujero ciego/Agujero pasante)  
 Con Refr. (Líquido Refrigerante Interno)  
 S25-DRV220M-5-06  
 SCMT060205-GM-E PR1225  
 SCMT060210-GM-I PR1535



Tiempo de Corte

**DRV (∅22-5D)**

**14 seg**

30%  
o más

Tiempo de Corte

Competidor M  
(∅22-5D)

**22 seg**

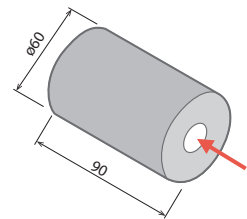
Competidor M: Se produjeron vibraciones en la parte continua y luego la vibración resultó mayor en el agujero cruzado.

DRV: No hubo vibraciones ni siquiera al aumentar la velocidad de corte y hubo una baja vibración en el agujero cruzado. DRV alcanzó 1.5 veces la eficiencia de mecanizado.

(Evaluación del usuario)

### Pistón SCM440

Vc = 250 mm/min (n = 3,185 min<sup>-1</sup>)  
 f = 0.09 mm/rev (Vf = 290 mm/min)  
 Profund. de Corte : 70 mm (Agujero ciego)  
 Con Refr. (Líquido Refrigerante Interno)  
 S25-DRV250M-4-07  
 SCMT070305-GM-E CA520D  
 SCMT070310-GM-I PR1535



Tiempo de Corte

**DRV (∅25-4D)**

**14 seg**

25%

Tiempo de Corte

Competidor N  
(∅25-4D)

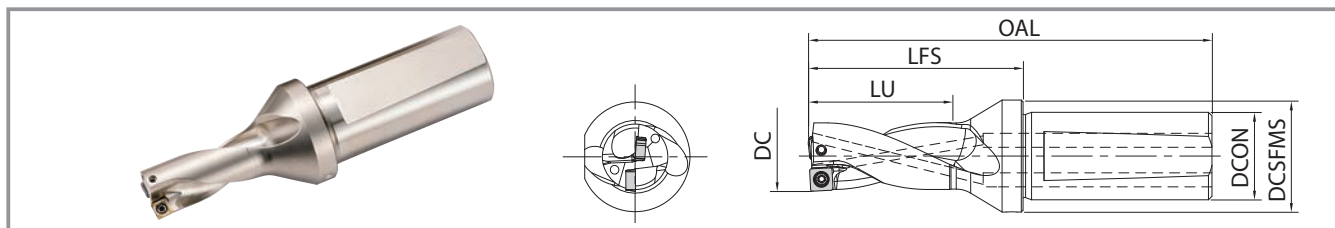
**19 seg**

Competidor N: Se produjo un fuerte ruido de vibraciones.

DRV: Mantuvo el mecanizado estable. No se produjo vibraciones ni siquiera a una velocidad de corte 1,5 veces superior.

(Evaluación del usuario)

# Portaherramientas DRV



## Dimensiones del Portaherramientas **2D**

(Profund. de Taladrado : 2 X DC)

Descripción	Stock	Cant. de Inserios	Dimensiones (mm)						Máx. Compensación Radial (mm)	Piezas de Repuesto		Inseros Aplicables
			DC	OAL	LFS	LU	DCON	DCSFMS		Tornillo de Abrazadera	Llave inglesa	
S20- DRV120M-2-03	●	2	12	82	39	24	20	27	+0.25	SB-2037TRP	FTP-6	Borde Externo LCMT030203-□□-E Borde Interno LCMT030205-□□-I
DRV125M-2-03	●		12.5	83	40	25			+0.20			
DRV130M-2-03	●		13	84	41	26			+0.15			
DRV135M-2-03	●		13.5	85	42	27			+0.10			
S20- DRV140M-2-04	●	2	14	92	49	28	20	27	+0.40	SB-2037TRP	FTP-6	Borde Externo SCMT040205-□□-E Borde Interno SCMT040209-□□-I
DRV145M-2-04	●		14.5	93	50	29			+0.35			
DRV150M-2-04	●		15	94	51	30			+0.30			
DRV155M-2-04	●		15.5	95	52	31			+0.25			
S25- DRV160M-2-05	●	2	16	110	56	32	25	32	+0.40	SB-2041TRP	FTP-6	Borde Externo SCMT050205-□□-E Borde Interno SCMT050210-□□-I
DRV165M-2-05	●		16.5	111	57	33			+0.35			
DRV170M-2-05	●		17	112	58	34			+0.30			
DRV175M-2-05	●		17.5	113	59	35			+0.25			
DRV180M-2-05	●		18	114	60	36			+0.20			
DRV185M-2-05	●		18.5	115	61	37			+0.15			
S25- DRV190M-2-06	●	2	19	113	59	38	25	32	+0.65	SB-2555TRP	DTPM-8	Borde Externo SCMT060205-□□-E Borde Interno SCMT060210-□□-I
DRV195M-2-06	●		19.5	114	60	39			+0.60			
DRV200M-2-06	●		20	115	61	40			+0.55			
DRV205M-2-06	●		20.5	116	62	41			+0.50			
DRV210M-2-06	●		21	117	63	42			+0.45			
DRV215M-2-06	●		21.5	118	64	43			+0.35			
DRV220M-2-06	●		22	119	65	44			+0.30			
S25- DRV225M-2-07	●	2	22.5	120	66	45	25	32	+0.90	SB-3060TRP	DTPM-10	Borde Externo SCMT070305-□□-E Borde Interno SCMT070310-□□-I
DRV230M-2-07	●		23	121	67	46			+0.80			
DRV235M-2-07	●		23.5	122	68	47			+0.75			
DRV240M-2-07	●		24	123	69	48			+0.70			
DRV245M-2-07	●		24.5	124	70	49			+0.65			
DRV250M-2-07	●		25	125	71	50			+0.60			
DRV255M-2-07	●		25.5	126	72	51			+0.50			
DRV260M-2-07	●		26	127	73	52			+0.45			
S32- DRV270M-2-09	●	2	27	136	77	54	32	41	+1.05	SB-3573TRP	DTPM-10	Borde Externo SCMT090405-□□-E Borde Interno SCMT090410-□□-I
DRV280M-2-09	●		28	138	79	56			+0.95			
DRV290M-2-09	●		29	140	81	58			+0.85			
DRV300M-2-09	●		30	142	83	60			+0.75			
DRV310M-2-09	●		31	144	85	62			+0.60			
DRV320M-2-09	●		32	146	87	64			+0.50			

- Al taladrar con compensación, reduzca la tasa de avance a 0.08 mm/rev o menos  
- Véase la página 21 para el casquillo ajustable (SHE)

● : Stock Estándar

# Portaherramientas DRV

## Dimensiones del Portaherramientas **2D**

(Profund. de Taladrado : 2 × DC)

Descripción	Stock	Cant. de Insertos	Dimensiones (mm)						Máx. Compensación Radial (mm)	Piezas de Repuesto		Insertos Aplicables
			DC	OAL	LFS	LU	DCON	DCSFMS		Tornillo de Abrazadera	Llave inglesa	
S40- DRV330M-2-11	●	2	33	161	92	66	40	49	+1.25	SB-4086TRP	DTPM-15	Borde Externo SCMT110406-□□-E Borde Interno SCMT110410-□□-I
DRV340M-2-11	●		34	163	94	68			+1.15			
DRV350M-2-11	●		35	165	96	70			+1.00			
DRV360M-2-11	●		36	167	98	72			+0.90			
DRV370M-2-11	●		37	169	100	74			+0.80			
DRV380M-2-11	●		38	171	102	76			+0.65			
DRV390M-2-11	●		39	173	104	78			+0.55			
S40- DRV400M-2-14	●	2	40	181	112	80	40	49	+1.75	SB-50120TRPH	TTP-20	Borde Externo SCMT140508-□□-E Borde Interno SCMT140510-□□-I
<b>NUEVO</b> DRV410M-2-14	●		41	183	114	82			+1.60			
DRV420M-2-14	●		42	185	116	84			+1.50			
DRV430M-2-14	●		43	187	118	86			+1.40			
DRV440M-2-14	●		44	189	120	88			+1.30			
DRV450M-2-14	●		45	191	122	90			+1.15			
DRV460M-2-14	●		46	193	124	92		54	+1.05			
DRV470M-2-14	●		47	195	126	94			+0.95			
DRV480M-2-14	●		48	197	128	96			+0.80			
DRV490M-2-14	●		49	199	130	98			+0.70			
S40- DRV500M-2-17	●	2	50	198	129	100	40	59	+2.10	SB-60130TRP	TTP-20	Borde Externo SCMT170608-□□-E Borde Interno SCMT170610-□□-I
<b>NUEVO</b> DRV510M-2-17	●		51	200	131	102			+1.95			
DRV520M-2-17	●		52	202	133	104			+1.85			
DRV530M-2-17	●		53	204	135	106			+1.75			
DRV540M-2-17	●		54	206	137	108			+1.65			
DRV550M-2-17	●		55	208	139	110			+1.50			
DRV560M-2-17	●		56	210	141	112		+1.40	64			
DRV570M-2-17	●		57	212	143	114		+1.30				
DRV580M-2-17	●		58	214	145	116		+1.15				
DRV590M-2-17	●		59	216	147	118		+1.05				
DRV600M-2-17	●		60	218	149	120		+0.95				

· Al taladrar con compensación, reduzca la tasa de avance a 0.08 mm/rev o menos  
· Véase la página 21 para el casquillo ajustable (SHE)

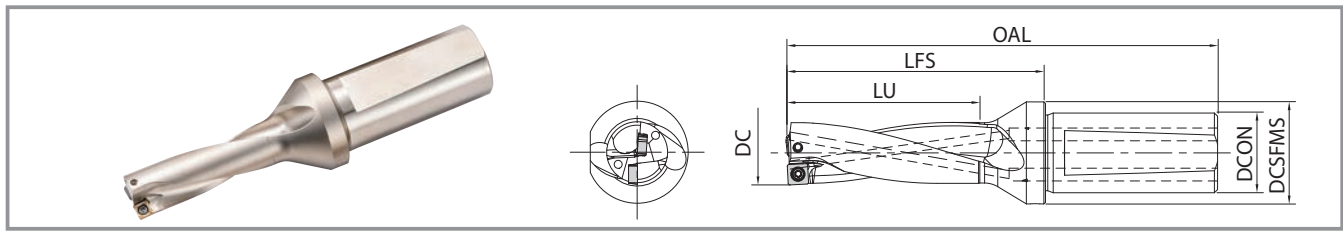
● : Stock Estándar

### ■ Tolerancia de Corte Estimada (2D)

DC	Tolerancia de Corte Estimada (mm)
ø12 - ø60	+0.30 0

Los valores anteriores son estimaciones.  
Estos valores pueden cambiar en función de la máquina, la pieza de trabajo, la potencia de sujeción y las condiciones de corte.

# Portaherramientas DRV



## Dimensiones del Portaherramientas **3D**

(Profund. de Taladrado : 3 × DC)

Descripción	Stock	Cant. de Inseros	Dimensiones (mm)						Máx. Compensación Radial (mm)	Piezas de Repuesto		Inseros Aplicables											
			DC	OAL	LFS	LU	DCON	DCSFMS		Tornillo de Abrazadera	Llave inglesa												
S20- DRV120M-3-03	●	2	12	94	51	36	20	27	+0.25	SB-2037TRP	FTP-6	Borde Externo LCMT030203-□□-E Borde Interno LCMT030205-□□-I											
DRV125M-3-03	●		12.5	96	53	37.5							+0.20										
DRV130M-3-03	●		13	97	54	39								+0.15									
DRV135M-3-03	●		13.5	99	56	40.5									+0.10								
S20- DRV140M-3-04	●	2	14	106	63	42	20	27	+0.40	SB-2037TRP	FTP-6	Borde Externo SCMT040205-□□-E Borde Interno SCMT040209-□□-I											
DRV145M-3-04	●		14.5	108	65	43.5							+0.35										
DRV150M-3-04	●		15	109	66	45								+0.30									
DRV155M-3-04	●		15.5	111	68	46.5									+0.25								
S25- DRV160M-3-05	●	2	16	126	72	48	25	32	+0.40	SB-2041TRP	FTP-6	Borde Externo SCMT050205-□□-E Borde Interno SCMT050210-□□-I											
DRV165M-3-05	●		16.5	127	73	49.5							+0.35										
DRV170M-3-05	●		17	129	75	51								+0.30									
DRV175M-3-05	●		17.5	130	76	52.5									+0.25								
DRV180M-3-05	●		18	132	78	54										+0.20							
DRV185M-3-05	●		18.5	133	79	55.5											+0.15						
S25- DRV190M-3-06	●	2	19	132	78	57	25	32	+0.65	SB-2555TRP	DTPM-8	Borde Externo SCMT060205-□□-E Borde Interno SCMT060210-□□-I											
DRV195M-3-06	●		19.5	134	80	58.5							+0.60										
DRV200M-3-06	●		20	135	81	60								+0.55									
DRV205M-3-06	●		20.5	137	83	61.5									+0.50								
DRV210M-3-06	●		21	138	84	63										+0.45							
DRV215M-3-06	●		21.5	140	86	64.5											+0.35						
DRV220M-3-06	●		22	141	87	66												+0.30					
S25- DRV225M-3-07	●	2	22.5	142	88	67.5	25	32	+0.90	SB-3060TRP	DTPM-10	Borde Externo SCMT070305-□□-E Borde Interno SCMT070310-□□-I											
DRV230M-3-07	●		23	144	90	69							+0.80										
DRV235M-3-07	●		23.5	145	91	70.5								+0.75									
DRV240M-3-07	●		24	147	93	72									+0.70								
DRV245M-3-07	●		24.5	148	94	73.5										+0.65							
DRV250M-3-07	●		25	150	96	75											+0.60						
DRV255M-3-07	●		25.5	151	97	76.5												+0.50					
DRV260M-3-07	●		26	153	99	78													+0.45				
S32- DRV265M-3-09	●	2	26.5	161	102	79.5	32	41	+1.15	SB-3573TRP	DTPM-10	Borde Externo SCMT090405-□□-E Borde Interno SCMT090410-□□-I											
DRV270M-3-09	●		27	163	104	81							+1.05										
DRV275M-3-09	●		27.5	164	105	82.5								+1.00									
DRV280M-3-09	●		28	166	107	84									+0.95								
DRV285M-3-09	●		28.5	167	108	85.5										+0.90							
DRV290M-3-09	●		29	169	110	87											+0.85						
DRV295M-3-09	●		29.5	170	111	88.5												+0.80					
DRV300M-3-09	●		30	172	113	90													+0.75				
DRV305M-3-09	●		30.5	173	114	91.5														+0.65			
DRV310M-3-09	●		31	175	116	93															+0.60		
DRV315M-3-09	●		31.5	176	117	94.5																+0.55	
DRV320M-3-09	●		32	178	119	96																	+0.50

· Al taladrar con compensación, reduzca la tasa de avance a 0.08 mm/rev o menos  
· Véase la página 21 para el casquillo ajustable (SHE)

● : Stock Estándar



# Portaherramientas DRV

## Dimensiones del Portaherramientas **3D**

(Profund. de Taladrado : 3 × DC)

Descripción	Stock	Cant. de Insertos	Dimensiones (mm)						Máx. Compensación Radial (mm)	Piezas de Repuesto		Insertos Aplicables
			DC	OAL	LFS	LU	DCON	DCSFMS		Tornillo de Abrazadera	Llave inglesa	
S40- DRV330M-3-11	●	2	33	194	125	99	40	49	+1.25	SB-4086TRP	DTPM-15	Borde Externo SCMT110406-□□-E Borde Interno SCMT110410-□□-I
DRV340M-3-11	●		34	197	128	102			+1.15			
DRV350M-3-11	●		35	200	131	105			+1.00			
DRV360M-3-11	●		36	203	134	108			+0.90			
DRV370M-3-11	●		37	206	137	111			+0.80			
DRV380M-3-11	●		38	209	140	114			+0.65			
DRV390M-3-11	●		39	212	143	117			+0.55			
S40- DRV400M-3-14	●	2	40	221	152	120	40	49	+1.75	SB-50120TRPH	TTP-20	Borde Externo SCMT140508-□□-E Borde Interno SCMT140510-□□-I
<b>NUEVO</b> DRV410M-3-14	●		41	224	155	123			+1.60			
DRV420M-3-14	●		42	227	158	126			+1.50			
DRV430M-3-14	●		43	230	161	129			+1.40			
DRV440M-3-14	●		44	233	164	132			+1.30			
DRV450M-3-14	●		45	236	167	135			+1.15			
DRV460M-3-14	●		46	239	170	138	54	+1.05				
DRV470M-3-14	●		47	242	173	141		+0.95				
DRV480M-3-14	●		48	245	176	144		+0.80				
DRV490M-3-14	●		49	248	179	147		+0.70				
S40- DRV500M-3-17	●		2	50	248	179		150	40			
<b>NUEVO</b> DRV510M-3-17	●	51		251	182	153	+1.95					
DRV520M-3-17	●	52		254	185	156	+1.85					
DRV530M-3-17	●	53		257	188	159	+1.75					
DRV540M-3-17	●	54		260	191	162	+1.65					
DRV550M-3-17	●	55		263	194	165	+1.50					
DRV560M-3-17	●	56		266	197	168	+1.40	64	+1.30			
DRV570M-3-17	●	57		269	200	171	+1.15					
DRV580M-3-17	●	58		272	203	174	+1.05					
DRV590M-3-17	●	59		275	206	177	+1.05					
DRV600M-3-17	●	60		278	209	180	+0.95					

· Al taladrar con compensación, reduzca la tasa de avance a 0.08 mm/rev o menos  
· Véase la página 21 para el casquillo ajustable (SHE)

● : Stock Estándar

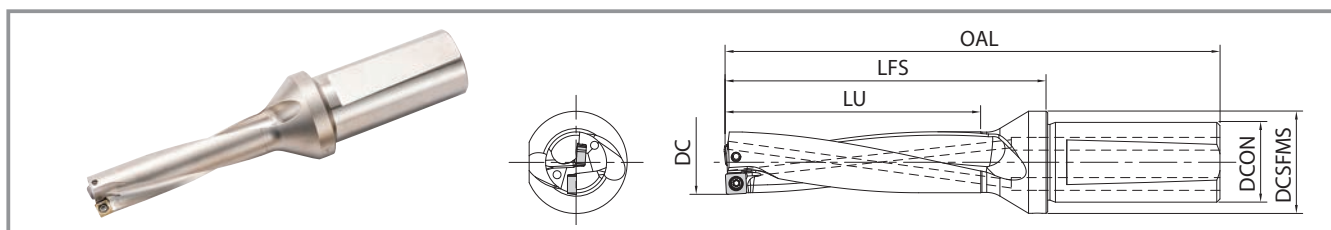
### ■ Tolerancia de Corte Estimada (3D)

DC	Tolerancia de Corte Estimada (mm)
ø12 - ø60	+0.30 0

Los valores anteriores son estimaciones.

Estos valores pueden cambiar en función de la máquina, la pieza de trabajo, la potencia de sujeción y las condiciones de corte.

# Portaherramientas DRV



## Dimensiones del Portaherramientas

4D

(Profund. de Taladrado : 4 × DC)

Descripción	Stock	Cant. de insertos	Dimensiones (mm)						Máx. Compensación Radial (mm)	Piezas de Repuesto		Insertos Aplicables
			DC	OAL	LFS	LU	DCON	DCSFMS		Tornillo de Abrazadera	Llave inglesa	
S20- DRV120M-4-03	●	2	12	106	63	48	20	27	+0.25	SB-2037TRP	FTP-6	Borde Externo LCMT030203-□□-E Borde Interno LCMT030205-□□-I
DRV125M-4-03	●		12.5	108	65	50			+0.20			
DRV130M-4-03	●		13	110	67	52			+0.15			
DRV135M-4-03	●		13.5	112	69	54			+0.10			
S20- DRV140M-4-04	●	2	14	120	77	56	20	27	+0.40	SB-2037TRP	FTP-6	Borde Externo SCMT040205-□□-E Borde Interno SCMT040209-□□-I
DRV145M-4-04	●		14.5	122	79	58			+0.35			
DRV150M-4-04	●		15	124	81	60			+0.30			
DRV155M-4-04	●		15.5	126	83	62			+0.25			
S25- DRV160M-4-05	●	2	16	142	88	64	25	32	+0.40	SB-2041TRP	FTP-6	Borde Externo SCMT050205-□□-E Borde Interno SCMT050210-□□-I
DRV165M-4-05	●		16.5	144	90	66			+0.35			
DRV170M-4-05	●		17	146	92	68			+0.30			
DRV175M-4-05	●		17.5	148	94	70			+0.25			
DRV180M-4-05	●		18	150	96	72			+0.20			
DRV185M-4-05	●		18.5	152	98	74			+0.15			
S25- DRV190M-4-06	●	2	19	151	97	76	25	32	+0.65	SB-2555TRP	DTPM-8	Borde Externo SCMT060205-□□-E Borde Interno SCMT060210-□□-I
DRV195M-4-06	●		19.5	153	99	78			+0.60			
DRV200M-4-06	●		20	155	101	80			+0.55			
DRV205M-4-06	●		20.5	157	103	82			+0.50			
DRV210M-4-06	●		21	159	105	84			+0.45			
DRV215M-4-06	●		21.5	161	107	86			+0.35			
DRV220M-4-06	●		22	163	109	88			+0.30			
S25- DRV225M-4-07	●	2	22.5	165	111	90	25	32	+0.90	SB-3060TRP	DTPM-10	Borde Externo SCMT070305-□□-E Borde Interno SCMT070310-□□-I
DRV230M-4-07	●		23	167	113	92			+0.80			
DRV235M-4-07	●		23.5	169	115	94			+0.75			
DRV240M-4-07	●		24	171	117	96			+0.70			
DRV245M-4-07	●		24.5	173	119	98			+0.65			
DRV250M-4-07	●		25	175	121	100			+0.60			
DRV255M-4-07	●		25.5	177	123	102			+0.50			
DRV260M-4-07	●		26	179	125	104			+0.45			
S32- DRV270M-4-09	●		2	27	190	131			108			
DRV280M-4-09	●	28		194	135	112	+0.95					
DRV290M-4-09	●	29		198	139	116	+0.85					
DRV300M-4-09	●	30		202	143	120	+0.75					
DRV310M-4-09	●	31		206	147	124	+0.60					
DRV320M-4-09	●	32		210	151	128	+0.50					

· Al taladrar con compensación, reduzca la tasa de avance a 0.06 mm/rev o menos  
· Véase la página 21 para el casquillo ajustable (SHE)

● : Stock Estándar

# Portaherramientas DRV

## Dimensiones del Portaherramientas **4D**

(Profund. de Taladrado : 4 × DC)

Descripción	Stock	Cant. de insertos	Dimensiones (mm)						Máx. Compensación Radial (mm)	Piezas de Repuesto		Insertos Aplicables
			DC	OAL	LFS	LU	DCON	DCSFMS		Tornillo de Abrazadera	Llave inglesa	
S40- DRV330M-4-11	●	2	33	227	158	132	40	49	+1.25	SB-4086TRP	DTPM-15	Borde Externo SCMT110406-□□-E Borde Interno SCMT110410-□□-I
DRV340M-4-11	●		34	231	162	136			+1.15			
DRV350M-4-11	●		35	235	166	140			+1.00			
DRV360M-4-11	●		36	239	170	144			+0.90			
DRV370M-4-11	●		37	243	174	148			+0.80			
DRV380M-4-11	●		38	247	178	152			+0.65			
DRV390M-4-11	●		39	251	182	156			+0.55			
S40- DRV400M-4-14	●	2	40	261	192	160	40	49	+1.75	SB-50120TRPH	TTP-20	Borde Externo SCMT140508-□□-E Borde Interno SCMT140510-□□-I
<b>NUEVO</b> DRV410M-4-14	●		41	265	196	164			+1.60			
DRV420M-4-14	●		42	269	200	168			+1.50			
DRV430M-4-14	●		43	273	204	172			+1.40			
DRV440M-4-14	●		44	277	208	176		+1.30				
DRV450M-4-14	●		45	281	212	180		+1.15				
DRV460M-4-14	●		46	285	216	184		+1.05				
DRV470M-4-14	●		47	289	220	188		+0.95				
S50- DRV480M-4-14	●	2	48	293	224	192	50	59	+0.80	SB-60130TRP	TTP-20	Borde Externo SCMT170608-□□-E Borde Interno SCMT170610-□□-I
<b>NUEVO</b> DRV490M-4-14	●		49	297	228	196			+0.70			
S50- DRV500M-4-17	●	2	50	298	229	200	50	59	+2.10	SB-60130TRP	TTP-20	Borde Externo SCMT170608-□□-E Borde Interno SCMT170610-□□-I
<b>NUEVO</b> DRV510M-4-17	●		51	302	233	204			+1.95			
DRV520M-4-17	●		52	306	237	208			+1.85			
DRV530M-4-17	●		53	310	241	212			+1.75			
DRV540M-4-17	●		54	314	245	216			+1.65			
DRV550M-4-17	●		55	318	249	220		+1.50				
DRV560M-4-17	●		56	322	253	224		+1.40				
DRV570M-4-17	●		57	326	257	228		+1.30				
DRV580M-4-17	●		58	330	261	232		+1.15				
DRV590M-4-17	●		59	334	265	236		+1.05				
DRV600M-4-17	●		60	338	269	240		+0.95				

· Al taladrar con compensación, reduzca la tasa de avance a 0.06 mm/rev o menos  
· Véase la página 21 para el casquillo ajustable (SHE)

● : Stock Estándar

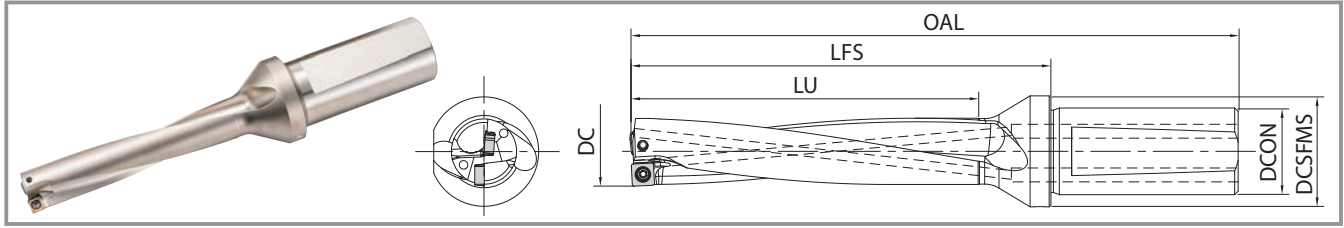
### ■ Tolerancia de Corte Estimada (4D)

DC	Tolerancia de Corte Estimada (mm)
ø12 - ø39	+0.35 0
ø40 - ø60	+0.40 0

Los valores anteriores son estimaciones.

Estos valores pueden cambiar en función de la máquina, la pieza de trabajo, la potencia de sujeción y las condiciones de corte.

# Portaherramientas DRV



## Dimensiones del Portaherramientas **5D**

(Profund. de Taladrado : 5 × DC)

Descripción	Stock	Cant. de Insertos	Dimensiones (mm)						Máx. Compensación Radial (mm)	Piezas de Repuesto		Insertos Aplicables
			DC	OAL	LFS	LU	DCON	DCSFMS		Tornillo de Abrazadera	Llave inglesa	
S20- DRV120M-5-03	●	2	12	118	75	60	20	27	+0.25	SB-2037TRP	FTP-6	Borde Externo LCMT030203-□□-E Borde Interno LCMT030205-□□-I
DRV130M-5-03	●		13	123	80	65			+0.15			
S20- DRV140M-5-04	●	2	14	134	91	70	20	27	+0.40	SB-2037TRP	FTP-6	Borde Externo SCMT040205-□□-E Borde Interno SCMT040209-□□-I
DRV150M-5-04	●		15	139	96	75			+0.30			
S25- DRV160M-5-05	●	2	16	158	104	80	25	32	+0.40	SB-2041TRP	FTP-6	Borde Externo SCMT050205-□□-E Borde Interno SCMT050210-□□-I
DRV170M-5-05	●		17	163	109	85			+0.30			
DRV180M-5-05	●		18	168	114	90			+0.20			
DRV190M-5-06	●		19	170	116	95			+0.65			
S25- DRV200M-5-06	●	2	20	175	121	100	25	32	+0.55	SB-2555TRP	DTPM-8	Borde Externo SCMT060205-□□-E Borde Interno SCMT060210-□□-I
DRV210M-5-06	●		21	180	126	105			+0.45			
DRV220M-5-06	●		22	185	131	110			+0.30			
DRV230M-5-07	●		23	190	136	115			+0.80			
S25- DRV240M-5-07	●	2	24	195	141	120	25	32	+0.70	SB-3060TRP	DTPM-10	Borde Externo SCMT070305-□□-E Borde Interno SCMT070310-□□-I
DRV250M-5-07	●		25	200	146	125			+0.60			
DRV260M-5-07	●		26	205	151	130			+0.45			
DRV270M-5-09	●		27	217	158	135			+1.05			
S32- DRV280M-5-09	●	2	28	222	163	140	32	41	+0.95	SB-3573TRP	DTPM-10	Borde Externo SCMT090405-□□-E Borde Interno SCMT090410-□□-I
DRV290M-5-09	●		29	227	168	145			+0.85			
DRV300M-5-09	●		30	232	173	150			+0.75			
DRV310M-5-09	●		31	237	178	155			+0.60			
DRV320M-5-09	●		32	242	183	160			+0.50			
DRV330M-5-11	●		33	260	191	165			+1.25			
S40- DRV340M-5-11	●	2	34	265	196	170	40	49	+1.15	SB-4086TRP	DTPM-15	Borde Externo SCMT110406-□□-E Borde Interno SCMT110410-□□-I
DRV350M-5-11	●		35	270	201	175			+1.00			
DRV360M-5-11	●		36	275	206	180			+0.90			
DRV370M-5-11	●		37	280	211	185			+0.80			
DRV380M-5-11	●		38	285	216	190			+0.65			
DRV390M-5-11	●		39	290	221	195			+0.55			
S40- DRV400M-5-14	●	2	40	301	232	200	40	49	+1.75	SB-50120TRPH	TTP-20	Borde Externo SCMT140508-□□-E Borde Interno SCMT140510-□□-I
DRV410M-5-14	●		41	306	237	205			+1.60			
DRV420M-5-14	●		42	311	242	210			+1.50			
DRV430M-5-14	●		43	316	247	215			+1.40			
DRV440M-5-14	●		44	321	252	220			+1.30			
DRV450M-5-14	●		45	326	257	225			+1.15			
DRV460M-5-14	●		46	331	262	230			+1.05			
DRV470M-5-14	●		47	336	267	235			+0.95			
S50- DRV480M-5-14	●	2	48	341	272	240	50	59	+0.80			
DRV490M-5-14	●		49	346	277	245			+0.70			
S50- DRV500M-5-17	●	2	50	348	279	250	50	59	+2.10	SB-60130TRP	TTP-20	Borde Externo SCMT170608-□□-E Borde Interno SCMT170610-□□-I
DRV510M-5-17	●		51	353	284	255			+1.95			
DRV520M-5-17	●		52	358	289	260			+1.85			
DRV530M-5-17	●		53	363	294	265			+1.75			
DRV540M-5-17	●		54	368	299	270			+1.65			
DRV550M-5-17	●		55	373	304	275			+1.50			
DRV560M-5-17	●		56	378	309	280			+1.40			
DRV570M-5-17	●		57	383	314	285			+1.30			
DRV580M-5-17	●		58	388	319	290			+1.15			
DRV590M-5-17	●		59	393	324	295			+1.05			
DRV600M-5-17	●	60	398	329	300	+0.95						

· Al taladrar con compensación, reduzca la tasa de avance a 0.05 mm/rev o menos · Véase la página 21 para el casquillo ajustable (SHE)

● : Stock Estándar

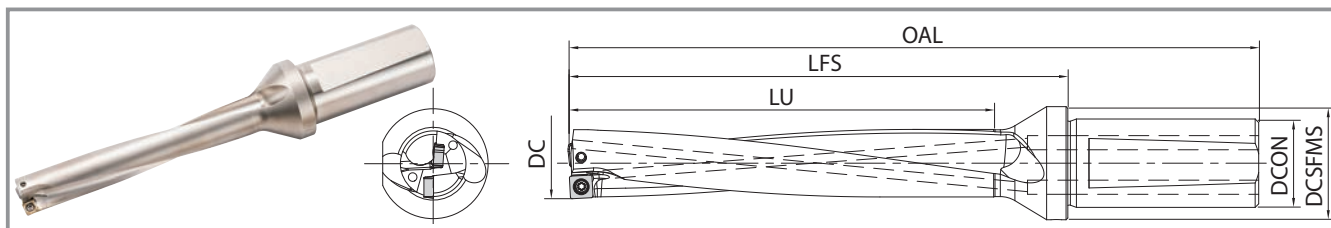
### ■ Tolerancia de Corte Estimada (5D)

DC	Tolerancia de Corte Estimada (mm)
ø12 - ø39	+0.35 0
ø40 - ø60	+0.40 0

Los valores a la izquierda son estimaciones.

Estos valores pueden cambiar en función de la máquina, la pieza de trabajo, la potencia de sujeción y las condiciones de corte.

# Portaherramientas DRV



## Dimensiones del Portaherramientas

**6D**

(Profund. de Taladrado : 6 × DC)

Descripción	Stock	Cant. de Insertos	Dimensiones (mm)						Máx. Compensación Radial (mm)	Piezas de Repuesto		Insertos Aplicables
			DC	OAL	LFS	LU	DCON	DCSFMS		Tornillo de Abrazadera	Llave inglesa	
S20- DRV120M-6-03	●	2	12	130	87	72	20	27	+0.25	SB-2037TRP	FTP-6	Borde Externo LCMT030203-□□-E Borde Interno LCMT030205-□□-I
DRV130M-6-03	●		13	136	93	78						
S20- DRV140M-6-04	●	2	14	148	105	84	20	27	+0.40	SB-2037TRP	FTP-6	Borde Externo SCMT040205-□□-E Inner Edge SCMT040209-□□-I
DRV150M-6-04	●		15	154	111	90						
S25- DRV160M-6-05	●	2	16	174	120	96	25	32	+0.40	SB-2041TRP	FTP-6	Borde Externo SCMT050205-□□-E Borde Interno SCMT050210-□□-I
DRV170M-6-05	●		17	180	126	102						
DRV180M-6-05	●		18	186	132	108						
S25- DRV190M-6-06	●	2	19	189	135	114	25	32	+0.65	SB-2555TRP	DTPM-8	Borde Externo SCMT060205-□□-E Borde Interno SCMT060210-□□-I
DRV200M-6-06	●		20	195	141	120						
DRV210M-6-06	●		21	201	147	126						
DRV220M-6-06	●		22	207	153	132						
S25- DRV230M-6-07	●	2	23	213	159	138	25	32	+0.80	SB-3060TRP	DTPM-10	Borde Externo SCMT070305-□□-E Borde Interno SCMT070310-□□-I
DRV240M-6-07	●		24	219	165	144						
DRV250M-6-07	●		25	225	171	150						
DRV260M-6-07	●		26	231	177	156						
S32- DRV270M-6-09	●	2	27	244	185	162	32	41	+1.05	SB-3573TRP	DTPM-10	Borde Externo SCMT090405-□□-E Borde Interno SCMT090410-□□-I
DRV280M-6-09	●		28	250	191	168						
DRV290M-6-09	●		29	256	197	174						
DRV300M-6-09	●		30	262	203	180						
DRV310M-6-09	●		31	268	209	186						
DRV320M-6-09	●		32	274	215	192						
S40- DRV330M-6-11	●	2	33	293	224	198	40	49	+1.25	SB-4086TRP	DTPM-15	Borde Externo SCMT110406-□□-E Borde Interno SCMT110410-□□-I
DRV340M-6-11	●		34	299	230	204						
DRV350M-6-11	●		35	305	236	210						
DRV360M-6-11	●		36	311	242	216						
DRV370M-6-11	●		37	317	248	222						
DRV380M-6-11	●		38	323	254	228						
DRV390M-6-11	●		39	329	260	234						
S40- DRV400M-6-14	●	2	40	341	272	240	40	49	+1.75	SB-50120TRPH	TTP-20	Borde Externo SCMT140508-□□-E Borde Interno SCMT140510-□□-I
DRV410M-6-14	●		41	347	278	246						
DRV420M-6-14	●		42	353	284	252						
DRV430M-6-14	●		43	359	290	258						
DRV440M-6-14	●		44	365	296	264						
DRV450M-6-14	●		45	371	302	270						
S50- DRV500M-6-17	●	2	50	398	329	300	50	59	+2.10	SB-60130TRP	TTP-20	Borde Externo SCMT170608-□□-E Borde Interno SCMT170610-□□-I
DRV550M-6-17	●		55	428	359	330						
DRV600M-6-17	●		60	458	389	360						

· Al taladrar con compensación, reduzca la tasa de avance a 0.04 mm/rev o menos · Véase la página 21 para el casquillo ajustable (SHE)

● : Stock Estándar

### ■ Tolerancia de Corte Estimada (6D)

DC	Tolerancia de Corte Estimada (mm)
ø12 - ø39	+0.45 0
ø40 - ø60	+0.50 0

Los valores a la izquierda son estimaciones. Estos valores pueden cambiar en función de la máquina, la pieza de trabajo, la potencia de sujeción y las condiciones de corte.

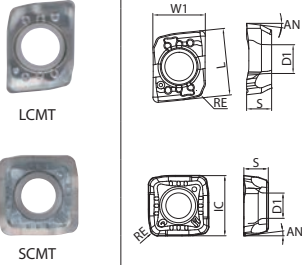
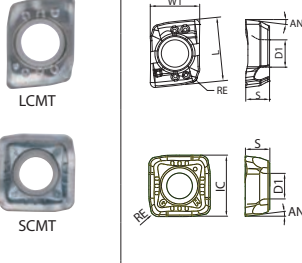
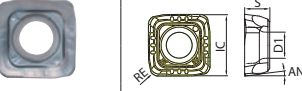
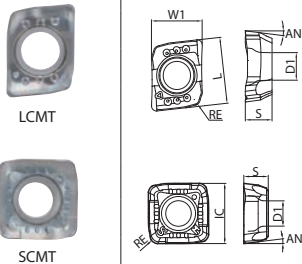
# Inserto DRV

Forma		Aplicación	Descripción	Dimensiones (mm)					Ángulo	MEGACOAT	Metal Duro de CVD		MEGACOAT NANO
				IC W1/L	S	D1	RE	AN			PR1225	CA520D	
<p><b>Clasificación de Uso</b></p> <p>★ : 1ra Recomendación (Mecanizado de Alta Velocidad y Altamente Eficiente)</p> <p>☆ : 2da Recomendación (Orientado al Mecanizado Estable)</p>				P	Acero al Carbono • Acero de Aleación	☆	★			★			
				M	Acero para Moldes	☆	★			★			
				M	Acero Inoxidable	☆	★			★			
				K	Hierro Fundido	☆			★	★			
<p>LCMT</p> <p>SCMT</p> <p>Uso General</p>		Borde Externo	LCMT 030203-GM-E	4.40/5.54	2.0	2.3	0.3	7°	●	●	●		
			SCMT 040205-GM-E	4.80	2.2	2.4	0.5	7°	●	●	●		
			050205-GM-E	5.25	2.6	2.4	0.5	7°	●	●	●		
			060205-GM-E	6.40	2.8	2.9	0.5	7°	●	●	●		
			070305-GM-E	7.65	3.2	3.5	0.5	7°	●	●	●		
			090405-GM-E	9.10	4.1	4.0	0.5	7°	●	●	●		
			110406-GM-E	11.00	4.5	4.6	0.6	7°	●	●	●		
			<b>NUEVO</b> 140508-GM-E	13.80	5.0	5.7	0.8	7°	●	●	●		
			170608-GM-E	16.80	6.58	6.9	0.8	7°	●	●	●		
<p>LCMT</p> <p>SCMT</p> <p>Borde Resistente</p>			<b>NUEVO</b> LCMT 030203-GH-E	4.40/5.54	2.0	2.3	0.3	7°	●	●	●		
			SCMT 040205-GH-E	4.80	2.2	2.4	0.5	7°	●	●	●		
			050205-GH-E	5.25	2.6	2.4	0.5	7°	●	●	●		
			060205-GH-E	6.40	2.8	2.9	0.5	7°	●	●	●		
			070305-GH-E	7.65	3.2	3.5	0.5	7°	●	●	●		
			090405-GH-E	9.10	4.1	4.0	0.5	7°	●	●	●		
			110406-GH-E	11.00	4.5	4.6	0.6	7°	●	●	●		
			<b>NUEVO</b> 140508-GH-E	13.80	5.0	5.7	0.8	7°	●	●	●		
		170608-GH-E	16.80	6.58	6.9	0.8	7°	●	●	●			
<p>LCMT</p> <p>SCMT</p> <p>Para el Mecanizado de Acero Suave</p>		SCMT 040205-XM-E	4.80	2.2	2.4	0.5	7°	●	●				
		050205-XM-E	5.25	2.6	2.4	0.5	7°	●	●				
		060205-XM-E	6.40	2.8	2.9	0.5	7°	●	●				
		070305-XM-E	7.65	3.2	3.5	0.5	7°	●	●				
		090405-XM-E	9.10	4.1	4.0	0.5	7°	●	●				
		110406-XM-E	11.00	4.5	4.6	0.6	7°	●	●				
		<b>NUEVO</b> 140508-XM-E	13.80	5.0	5.7	0.8	7°	●	●				
		170608-XM-E	16.80	6.58	6.9	0.8	7°	●	●				
<p>LCMT</p> <p>SCMT</p> <p>Para Mecanizado de Acero Inoxidable</p>		LCMT 030203-SM-E	4.40/5.54	2.0	2.3	0.3	7°	●	●				
		SCMT 040205-SM-E	4.80	2.2	2.4	0.5	7°	●	●				
		050205-SM-E	5.25	2.6	2.4	0.5	7°	●	●				
		060205-SM-E	6.40	2.8	2.9	0.5	7°	●	●				
		070305-SM-E	7.65	3.2	3.5	0.5	7°	●	●				
		090405-SM-E	9.10	4.1	4.0	0.5	7°	●	●				
		110406-SM-E	11.00	4.5	4.6	0.6	7°	●	●				
		<b>NUEVO</b> 140508-SM-E	13.80	5.0	5.7	0.8	7°	●	●				
		170608-SM-E	16.80	6.58	6.9	0.8	7°	●	●				

\*LCMT03\*\*\* es un inserto de 2 bordes

● : Stock Estándar

# Inserto DRV

Clasificación de Uso		P	Acero al Carbono • Acero de Aleación	☆	★		★					
★ : 1ra Recomendación (Mecanizado de Alta Velocidad y Altamente Eficiente)		M	Acero para Moldes	☆	★		★					
☆ : 2da Recomendación (Orientado al Mecanizado Estable)		K	Acero Inoxidable	☆	★		★					
			Hierro Fundido	☆		★	★					
Forma	Aplicación	Descripción	Dimensiones (mm)					Ángulo	MEGACOAT	Metal Duro de CVD		MEGACOAT NANO
			IC W1/L	S	D1	RE	AN	PR1225	CA520D	CA415D	PR1535	
 <p>LCMT</p> <p>SCMT</p> <p>Uso General</p>	Borde Interno	LCMT 030205-GM-I	4.16/5.37	2.0	2.3	0.5	7°				●	
		SCMT 040209-GM-I	5.00	2.2	2.4	0.9	7°				●	
		050210-GM-I	5.70	2.6	2.4	1.0	7°				●	
		060210-GM-I	6.90	2.8	2.9	1.0	7°				●	
		070310-GM-I	8.20	3.2	3.5	1.0	7°				●	
		090410-GM-I	9.80	4.1	4.0	1.0	7°				●	
		110410-GM-I	11.90	4.5	4.6	1.0	7°				●	
		140510-GM-I	14.90	5.0	5.7	1.0	7°				●	
 <p>LCMT</p> <p>SCMT</p> <p>Borde Resistente</p>	Borde Interno	<b>NUEVO</b> LCMT 030205-GH-I	4.16/5.37	2.0	2.3	0.5	7°				●	
		SCMT 040209-GH-I	5.00	2.2	2.4	0.9	7°				●	
		050210-GH-I	5.70	2.6	2.4	1.0	7°				●	
		060210-GH-I	6.90	2.8	2.9	1.0	7°				●	
		070310-GH-I	8.20	3.2	3.5	1.0	7°				●	
		090410-GH-I	9.80	4.1	4.0	1.0	7°				●	
		110410-GH-I	11.90	4.5	4.6	1.0	7°				●	
		140510-GH-I	14.90	5.0	5.7	1.0	7°				●	
 <p>SCMT</p> <p>Para el Mecanizado de Acero Suave</p>	Borde Interno	SCMT 040209-XM-I	5.00	2.2	2.4	0.9	7°				●	
		050210-XM-I	5.70	2.6	2.4	1.0	7°				●	
		060210-XM-I	6.90	2.8	2.9	1.0	7°				●	
		070310-XM-I	8.20	3.2	3.5	1.0	7°				●	
		090410-XM-I	9.80	4.1	4.0	1.0	7°				●	
		110410-XM-I	11.90	4.5	4.6	1.0	7°				●	
		140510-XM-I	14.90	5.0	5.7	1.0	7°				●	
		170610-XM-I	17.90	6.58	6.9	1.0	7°				●	
 <p>LCMT</p> <p>SCMT</p> <p>Para Mecanizado de Acero Inoxidable</p>	Borde Interno	LCMT 030205-SM-I	4.16/5.37	2.0	2.3	0.5	7°				●	
		SCMT 040209-SM-I	5.00	2.2	2.4	0.9	7°				●	
		050210-SM-I	5.70	2.6	2.4	1.0	7°				●	
		060210-SM-I	6.90	2.8	2.9	1.0	7°				●	
		070310-SM-I	8.20	3.2	3.5	1.0	7°				●	
		090410-SM-I	9.80	4.1	4.0	1.0	7°				●	
		110410-SM-I	11.90	4.5	4.6	1.0	7°				●	
		140510-SM-I	14.90	5.0	5.7	1.0	7°				●	
170610-SM-I	17.90	6.58	6.9	1.0	7°				●			

\* LCMT03\*\*\* es un inserto de 2 bordes

● : Stock Estándar



Para MagicDrill DRV

# Accesorio de Biselado

Posicionamiento libre según la profundidad de taladrado  
Accesorio de biselado versátil

## 1 Doble insertos proporcionan un mecanizado de alta eficiencia

2 insertos permiten tasas de avance aumentadas  
La baja fuerza de corte reduce las vibraciones durante el aumento de las tasas de avance

## 2 Excelente evacuación de virutas

Las ranuras de flujo de viruta están diseñadas para seguir los canales del cuerpo del taladro, proporcionando una excelente evacuación de virutas

## 3 Alta Resistencia a Vibraciones

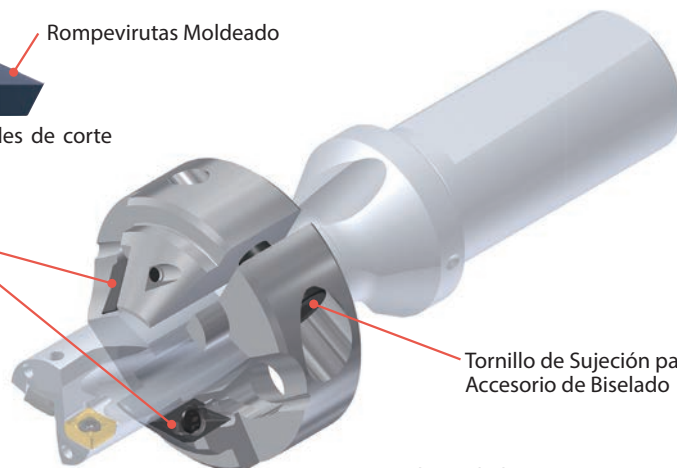
El rompevirutas moldeado en el Inserto Biselado reduce la fuerza de corte  
El diseño especial del inserto evita la rotura en el borde  
Insertos económicos de 2 bordes

Diseño de Inserto Exclusivo



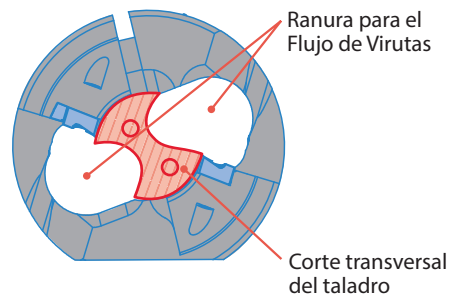
Inserto exclusivo con 2 bordes de corte para accesorio de biselado

Dos Insertos



Tornillo de Sujeción para el Accesorio de Biselado

Accesorio de Biselado para 2 Diferentes Tamaños de Taladros



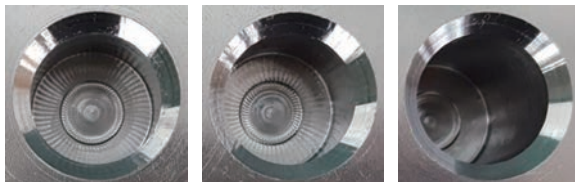
Ranura para el Flujo de Virutas

Corte transversal del taladro

## Comparación de Resistencia a las Vibraciones (Evaluación Interna)

Proporcionó un buen acabado superficial en el chaflán sin vibraciones

DRV-CH-20  
(Diám. de Corte  $\varnothing 20$ )



DRV-CH-20  
Superficie Lisa Sin Vibraciones

Competidor O  
(Diám. de Corte  $\varnothing 20$ )



Competidor O  
Se ha Producido Vibraciones en el Chaflán

Condiciones de Corte

Vc = 100 m/min  
f = 0.15 mm/rev

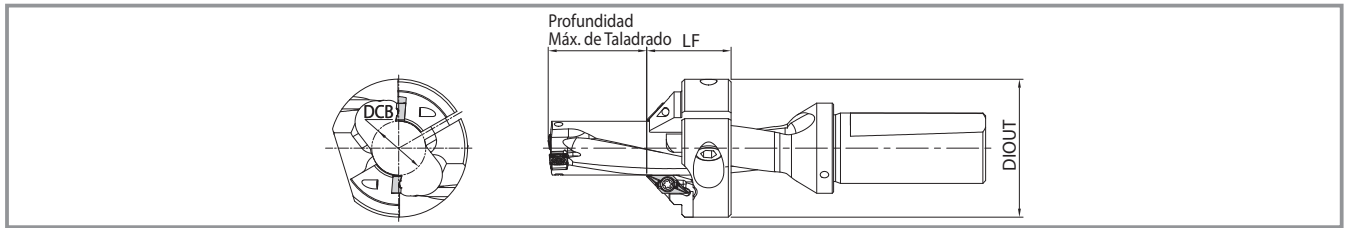
Vc = 120 m/min  
f = 0.10 mm/rev

Vc = 120 m/min  
f = 0.12 mm/rev

Pieza de Trabajo : S45C  
Máquina: Centro de Mecanizado BT-50  
 $\varnothing 20$ -3D, H = 30 mm, C2.0

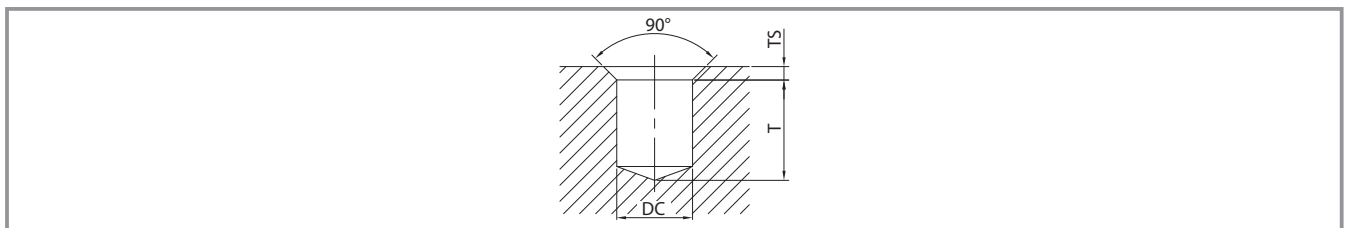


## Accesorio de Biselado




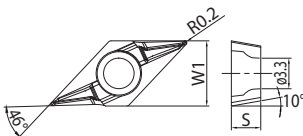
Descripción	Stock	Cuerpos de Taladro Aplicables	Dimensiones (mm)			Insertos Aplicables	Piezas					
			DIOUT	DCB	LF		Tornillo de Abrazadera	Llave inglesa	Tornillo de Sujeción	Llave inglesa		
DRV-CH17	●	S25-DRV165M-○-05 S25-DRV170M-○-05	47	16.2	30	CH0503-45	SB-3080TR	FT-10	HH6X18	LW-5		
DRV-CH18	●	S25-DRV175M-○-05 S25-DRV180M-○-05	47	17.2	30							
DRV-CH19	●	S25-DRV185M-○-05 S25-DRV190M-○-06	49	18.2	30							
DRV-CH20	●	S25-DRV195M-○-06 S25-DRV200M-○-06	49	19.2	30							
DRV-CH21	●	S25-DRV205M-○-06 S25-DRV210M-○-06	49	20.2	30							
DRV-CH22	●	S25-DRV215M-○-06 S25-DRV220M-○-06	49	21.2	30							
DRV-CH23	●	S25-DRV225M-○-07 S25-DRV230M-○-07	51	22.2	30							
DRV-CH24	●	S25-DRV235M-○-07 S25-DRV240M-○-07	51	23.2	30							
DRV-CH25	●	S25-DRV245M-○-07 S25-DRV250M-○-07	53	24.2	30							
DRV-CH26	●	S25-DRV255M-○-07 S25-DRV260M-○-07	53	25.2	30							
DRV-CH27	●	S32-DRV265M-○-09 S32-DRV270M-○-09	64	26	35						HH8X20	LW-6

## Profundidad Máxima de Taladrado • Profundidades de Biselado



Diám. de Taladrado (mm)	Profundidad Máxima de Taladrado T (mm)					Profundidad Máx. de Biselado (mm)	Accesorio de Biselado Aplicable
	Taladro 2D	Taladro 3D	Taladro 4D	Taladro 5D	Taladro 6D		
DC						2.5	
ø16.5	0.5	17	33.5	-	-		DRV-CH17
ø17	1.5	18.5	35.5	52.5	69.5		DRV-CH18
ø17.5	2.5	20	37.5	-	-		DRV-CH19
ø18	3.5	21.5	39.5	57.5	75.5		DRV-CH20
ø18.5	4.5	23	41.5	-	-		DRV-CH21
ø19	5.5	24.5	43.5	62.5	81.5		DRV-CH22
ø19.5	6.5	26	45.5	-	-		DRV-CH23
ø20	7.5	27.5	47.5	67.5	87.5		DRV-CH24
ø20.5	8.5	29	49.5	-	-		DRV-CH25
ø21	9.5	30.5	51.5	72.5	93.5		DRV-CH26
ø21.5	10.5	32	53.5	-	-		DRV-CH27
ø22	11.5	33.5	55.5	77.5	99.5		
ø22.5	12.5	35	57.5	-	-		
ø23	13.5	36.5	59.5	82.5	105.5		
ø23.5	14.5	38	61.5	-	-		
ø24	15.5	39.5	63.5	87.5	111.5		
ø24.5	16.5	41	65.5	-	-		
ø25	17.5	42.5	67.5	92.5	117.5		
ø25.5	18.5	44	69.5	-	-		
ø26	19.5	45.5	71.5	97.5	123.5		
ø26.5	-	47	-	-	-		
ø27	16.5	43.5	75.5	97.5	124.5		

## Insertos Aplicables

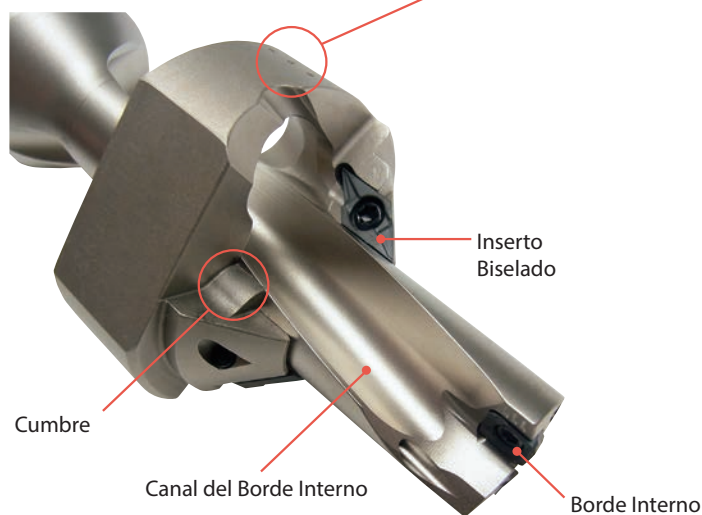
Forma		Descripción	Dimensiones (mm)		MEGACOAT NANO	Accesorio de Biselado Aplicable
			W1	S	PR1535	
		CH0503-45	7.05	3.18	●	DRV-CH ○○

● : Stock Estándar

## Cómo Instalar el Accesorio de Biselado



Identificación en el Borde Interno



### Instrucciones

- 1) Instale el accesorio en el cuerpo DRV de forma que la marca "• • •" en el lado del accesorio se alinee con el borde interior del canal (véase la imagen).
- 2) Ajuste la posición para evitar la interferencia entre los insertos biselados, las cumbres del accesorio de biselado y los canales del cuerpo del taladro. Luego apriete el tornillo de sujeción con el torque recomendado a continuación.

### Torque Recomendado

Descripción del Accesorio de Biselado	Torque (N • m)	Tornillo de Sujeción	Llave inglesa
DRV-CH17 ~ CH26	10	HH6X18	LW-5
DRV-CH27	14	HH8X20	LW-6

■ Condiciones de Corte Recomendadas DRV (Con Refr.)

Pieza de Trabajo	Grado de Inserto Recomendado (Condiciones de Corte Vc : m/min)										Diám. de Corte DC (mm)	Tipo de Portaherramientas (Profundidad de Taladrado)				Tipo de Portaherramientas (Profundidad de Taladrado)							
	Metal Duro de PVD					Metal Duro de CVD						2D,3D				4D							
	PR1225					CA520D						CA415D				f (mm/rev)				f (mm/rev)			
	GM	GH	XM	SM		GM	GH	XM	SM			GM	GH	XM	SM	GM	GH	XM	SM				
Acero de Bajo Carbono (SS400,S15C etc.)	-	-	★	☆	-	-	★	☆	-	-	012 - 013.5	-	-	-	0.04 - 0.06	-	-	-	0.04 - 0.06				
	-	-	★	☆	-	-	★	☆	-	-	014 - 015.5	-	-	0.04 - 0.09	0.04 - 0.07	-	-	0.04 - 0.08	0.04 - 0.07				
	-	-	★	☆	-	-	★	☆	-	-	016 - 018.5	-	-	0.04 - 0.10	0.04 - 0.08	-	-	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08				
	-	-	★	☆	-	-	★	☆	-	-	019 - 022	-	-	0.04 - 0.12	0.04 - 0.08	-	-	0.04 - 0.10	0.04 - 0.08				
	-	-	★	☆	-	-	★	☆	-	-	022.5 - 026	-	-	0.04 - 0.14	0.06 - 0.10	-	-	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10				
	-	-	★	☆	-	-	★	☆	-	-	026.5 - 032	-	-	0.06 - 0.14	0.06 - 0.10	-	-	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10				
	-	-	★	☆	-	-	★	☆	-	-	033 - 039	-	-	0.06 - 0.14	0.06 - 0.10	-	-	0.06 - 0.12	0.05 - 0.10				
Acero al Carbono (S45C etc.)	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	-	-	012 - 013.5	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	-	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	-	0.04 - 0.08				
	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	-	-	014 - 015.5	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08				
	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	-	-	016 - 018.5	0.06 - 0.16	0.06 - 0.16	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	0.05 - 0.12	0.05 - 0.12	0.04 - 0.10	0.05 - 0.10				
	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	-	-	019 - 026	0.08 - 0.20	0.08 - 0.20	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.07 - 0.16	0.04 - 0.12	0.05 - 0.12				
	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	-	-	026.5 - 032	0.08 - 0.20	0.08 - 0.20	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.07 - 0.16	0.04 - 0.12	0.05 - 0.12				
	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	-	-	033 - 039	0.08 - 0.20	0.08 - 0.20	0.06 - 0.16	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.07 - 0.16	0.06 - 0.14	0.05 - 0.12				
	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	-	-	040 - 060	0.08 - 0.20	0.08 - 0.20	0.06 - 0.18	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.07 - 0.16	0.06 - 0.16	0.05 - 0.12				
Aleación de Acero (SCM,SCr etc.)	★	☆	☆	-	★	☆	☆	-	-	-	012 - 013.5	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	-	-	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	-	-				
	★	☆	☆	-	★	☆	☆	-	-	-	014 - 015.5	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	-	-	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	-	-				
	★	☆	☆	-	★	☆	☆	-	-	-	016 - 018.5	0.06 - 0.16	0.06 - 0.16	-	-	0.05 - 0.12	0.05 - 0.12	-	-				
	★	☆	☆	-	★	☆	☆	-	-	-	019 - 039	0.08 - 0.20	0.08 - 0.20	-	-	0.07 - 0.16	0.07 - 0.16	-	-				
	★	☆	☆	-	★	☆	☆	-	-	-	040 - 060	0.08 - 0.20	0.08 - 0.20	-	-	0.07 - 0.16	0.07 - 0.16	-	-				
Acero para Moldes (SKD etc.)	☆	★	-	-	☆	★	-	-	-	-	012 - 015.5	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	-	-	0.04 - 0.07	0.04 - 0.07	-	-				
	☆	★	-	-	☆	★	-	-	-	-	016 - 018.5	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	-	-				
	☆	★	-	-	☆	★	-	-	-	-	019 - 032	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15	-	-	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-				
	☆	★	-	-	☆	★	-	-	-	-	033 - 039	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15	-	-	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-				
Acero Inoxidable (Austenítico)	-	-	-	★	-	-	-	★	-	-	012 - 015.5	-	-	-	0.04 - 0.10	-	-	-	0.04 - 0.08				
	-	-	-	★	-	-	-	★	-	-	016 - 018.5	-	-	-	0.06 - 0.12	-	-	-	0.05 - 0.11				
	-	-	-	★	-	-	-	★	-	-	019 - 060	-	-	-	0.06 - 0.14	-	-	-	0.06 - 0.12				
Hierro Fundido Gris (FC)	☆	★	-	-	-	-	-	-	☆	★	012 - 013.5	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14	-	-	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	-	-				
	☆	★	-	-	-	-	-	-	☆	★	014 - 015.5	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14	-	-	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-				
	☆	★	-	-	-	-	-	-	☆	★	016 - 018.5	0.08 - 0.18	0.08 - 0.18	-	-	0.08 - 0.16	0.08 - 0.16	-	-				
	☆	★	-	-	-	-	-	-	☆	★	019 - 039	0.08 - 0.20	0.08 - 0.20	-	-	0.08 - 0.18	0.08 - 0.18	-	-				
Hierro Fundido Nodular (FCD)	☆	★	-	-	-	-	-	-	☆	★	012 - 015.5	0.08 - 0.12	0.08 - 0.12	-	-	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	-	-				
	☆	★	-	-	-	-	-	-	☆	★	016 - 018.5	0.08 - 0.16	0.08 - 0.16	-	-	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14	-	-				
	☆	★	-	-	-	-	-	-	☆	★	019 - 039	0.08 - 0.18	0.08 - 0.18	-	-	0.08 - 0.16	0.08 - 0.16	-	-				
	☆	★	-	-	-	-	-	-	☆	★	040 - 060	0.08 - 0.18	0.08 - 0.18	-	-	0.08 - 0.16	0.08 - 0.16	-	-				

Se recomienda el uso de líquido refrigerante interno

■ Condiciones de Corte Recomendadas DRV (Con Refr.)

Pieza de Trabajo	Grado de Inserto Recomendado (Condiciones de Corte Vc : m/min)										Diám. de Corte DC (mm)	Tipo de Portaherramientas (Profundidad de Taladrado)				Tipo de Portaherramientas (Profundidad de Taladrado)																																																																		
	Metal Duro de PVD					Metal Duro de CVD						5D				6D																																																																		
	PR1225					CA520D						CA415D				f (mm/rev)				f (mm/rev)																																																														
	GM	GH	XM	SM		GM	GH	XM	SM			GM	GH	XM	SM	GM	GH	XM	SM	GM	GH	XM	SM																																																											
Acero de Bajo Carbono (S5400,S15C etc.)	-	-	★	☆	-	-	★	☆	-	-	ø12 - ø13.5	-	-	-	0.03 - 0.05	-	-	-	0.03 - 0.05	ø14 - ø15.5	-	-	0.04 - 0.07	0.04 - 0.06	-	-	0.04 - 0.06	0.04 - 0.06	ø16 - ø18.5	-	-	0.04 - 0.08	0.04 - 0.06	-	-	0.04 - 0.06	0.04 - 0.06	ø19 - ø22	-	-	0.04 - 0.10	0.04 - 0.07	-	-	0.04 - 0.07	0.04 - 0.07	ø22.5 - ø26	-	-	0.04 - 0.12	0.04 - 0.08	-	-	0.04 - 0.08	0.04 - 0.07	ø26.5 - ø32	-	-	0.04 - 0.12	0.04 - 0.08	-	-	0.04 - 0.08	0.04 - 0.07	ø33 - ø39	-	-	0.05 - 0.12	0.04 - 0.10	-	-	0.04 - 0.09	0.04 - 0.08	ø40 - ø60	-	-	0.06 - 0.14	0.04 - 0.10	-	-	0.06 - 0.12	0.04 - 0.08
	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	-	-	ø12 - ø13.5	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	-	0.04 - 0.07	0.03 - 0.05	0.03 - 0.05	-	0.03 - 0.05	ø14 - ø15.5	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.07	0.04 - 0.07	0.04 - 0.06	0.04 - 0.06	0.04 - 0.06	0.04 - 0.06	ø16 - ø18.5	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	0.05 - 0.07	0.05 - 0.07	ø19 - ø26	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	ø26.5 - ø32	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	0.05 - 0.12	0.05 - 0.10	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	ø33 - ø39	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	0.05 - 0.12	0.05 - 0.10	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	ø40 - ø60	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	0.05 - 0.10	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	0.05 - 0.08									
	★	☆	☆	-	★	☆	☆	-	-	-	ø12 - ø13.5	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	-	-	0.03 - 0.05	0.03 - 0.05	-	-	ø14 - ø15.5	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	-	-	0.04 - 0.06	0.04 - 0.06	-	-	ø16 - ø18.5	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	-	-	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	-	-	ø19 - ø39	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	-	-	ø40 - ø60	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	-	-																											
	☆	★	-	-	☆	★	-	-	-	-	ø12 - ø13.5	0.04 - 0.06	0.04 - 0.06	-	-	0.03 - 0.05	0.03 - 0.05	-	-	ø14 - ø15.5	0.04 - 0.06	0.04 - 0.06	-	-	0.04 - 0.05	0.04 - 0.05	-	-	ø16 - ø18.5	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	-	-	0.04 - 0.06	0.04 - 0.06	-	-	ø19 - ø39	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	-	-	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	-	-	ø40 - ø60	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	-	-	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	-	-																											
	-	-	-	★	-	-	-	★	-	-	ø12 - ø13.5	-	-	-	0.04 - 0.08	-	-	-	0.03 - 0.05	ø14 - ø15.5	-	-	-	0.04 - 0.08	-	-	-	0.04 - 0.06	ø16 - ø18.5	-	-	-	0.04 - 0.10	-	-	-	0.04 - 0.09	ø19 - ø60	-	-	-	0.06 - 0.12	-	-	-	0.06 - 0.10																																				
	☆	★	-	-	-	-	-	-	-	☆	★	ø12 - ø15.5	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	-	-	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	-	-	ø16 - ø18.5	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	-	-	ø19 - ø39	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	-	-	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-	ø40 - ø60	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	-	-	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-																																			
	☆	★	-	-	-	-	-	-	-	☆	★	ø12 - ø13.5	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	-	-	0.03 - 0.05	0.03 - 0.05	-	-	ø14 - ø15.5	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	-	-	0.04 - 0.06	0.04 - 0.06	-	-	ø16 - ø18.5	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	-	-	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	-	-	ø19 - ø39	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	-	-	ø40 - ø60	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	-	-	0.06 - 0.10	0.06 - 0.10	-	-																										

Se recomienda el uso de líquido refrigerante interno

## Guía de Selección del Grado de Inserto

Seleccione CVD para el borde externo al realizar un mecanizado de alta velocidad y de alta eficiencia. Mecanizado de alta eficiencia, resistencia a la abrasión y larga vida útil de la herramienta.

Seleccione PVD para el borde externo cuando para un mecanizado estable y un mejor acabado superficial.

Se recomienda PVD para el borde externo si se produce vibraciones o si el mecanizado con el torno no está disponible, incluso si se aumentan las condiciones de corte.

### 1ra Recomendación (Mecanizado de Alta Velocidad y Alta Eficiencia)

Borde Externo : CVD (CA520D/CA415D)



Borde Interno : PVD (PR1535)



### Orientado al Mecanizado Estable (1ra Recomendación para el Mecanizado en Torno)

Borde Externo : PVD (PR1225)



Borde Interno : PVD (PR1535)



## Condiciones de Corte por Aplicación

Aplicación	Superficie Plana	Superficie Inclinada	Medio Cilíndrico	Expansión del Agujero	Superficie Pretaladrada	Superficie Cóncava	Placas Apiladas	
Workpiece								
Vc (m/min)	Consulte las condiciones de corte recomendadas anteriormente	120 (se recomienda el Inserto PVD para el borde externo)						No Recomendado
f (mm/rev)	Consulte las condiciones de corte recomendadas anteriormente	Se recomienda la mitad de las condiciones recomendadas anteriormente				Superficie Cóncava: Se recomienda la mitad de las condiciones recomendadas anteriormente Continua: Consulte las condiciones de corte recomendadas anteriormente		
Líquido Refr. (Interno)	Sí							

## Forma del Fondo del Agujero

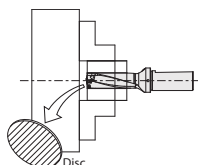
Tamaño de la Viruta	DC	A	Tamaño de la Viruta	DC	A	Tamaño de la Viruta	DC	A	Tamaño de la Viruta	DC	A	Tamaño de la Viruta	DC	A	
03	12.0	0.70	06	19.0	1.2	07	22.5	1.2	09	26.5	1.2	14	40.0	1.9	
	12.5			19.5			23.0			27.0			41.0		
	13.0			20.0			23.5			27.5			42.0		
	13.5			20.5			24.0			28.0			43.0		
04	14.0	1.0	06	21.0	1.3	07	24.5	1.3	09	28.5	1.3	14	44.0	2.0	
	14.5			21.5			25.0			29.0			45.0		
	15.0			22.0			25.5			29.5			46.0		
	15.5			26.0			30.0			30.0			47.0		
05	16.0	1.1	06	1.3	07	1.3	09	1.4	11	30.5	1.4	17	48.0	2.2	
	16.5									31.0			31.0		49.0
	17.0									31.5			32.0		50.0
	17.5	32.0								32.0			51.0		
	18.0	33.0								34.0			52.0		
	18.5	34.0								35.0			53.0		
05	18.5	1.2	06	1.3	07	1.3	09	1.5	11	35.0	1.5	17	54.0	2.2	
	16.5									36.0			36.0		55.0
	17.0									37.0			37.0		56.0
	17.5									38.0			38.0		57.0
	18.0									39.0			39.0		58.0
	18.5									39.0			39.0		59.0
05	18.5	1.2	06	1.3	07	1.3	09	1.7	11	39.0	1.7	17	60.0	2.4	
	18.5									39.0			39.0		60.0

Común para taladros 2D, 3D, 4D, 5D y 6D.

\* Los valores anteriores son valores estimados.

(Varía en aproximadamente ±0.1 mm dependiendo de la pieza de trabajo y las condiciones de corte, etc.)

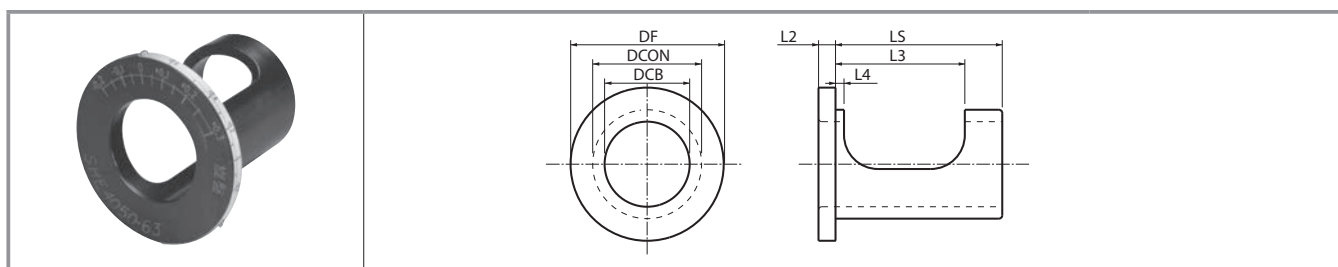
## Precauciones para el Mecanizado



En caso de mecanizado de agujeros pasantes, puede generarse un disco que se desprende hacia el exterior al taladrar un agujero.

No olvide de instalar cubiertas para protegerse de los peligros en el caso de utilizar una máquina sin las cubiertas de seguridad, como los tornos de uso general, etc.

# Casquillo Ajustable (Ajuste del Diámetro de Corte/Altura del Centro)



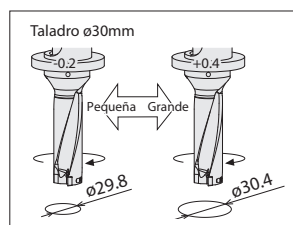
## Dimensiones del Casquillo

Descripción	Stock	Dimensiones (mm)								Diám. Rango de Ajuste*	Rango de Ajuste de Altura del Centro
		DCB	DCON	DF	LS	L2	L3	L4			
SHE	2025-43	●	20	25	41	43	4	36	3.0	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15
	2532-48	●	25	32	49	48	6	38	2.5	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15
	3240-53	●	32	40	58	53	6	43	2.5	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15
	4050-63	●	40	50	74	63	6	49	3.0	+0.6 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.2

\* Diám. Rango de Ajuste se refiere al diámetro de corte.

● : Stock Estándar

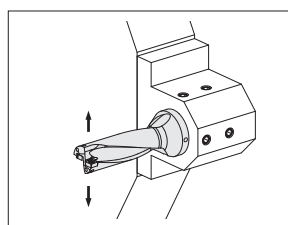
### 1 Ajuste de Diámetro ~ Para Centro de Mecanizado ~



#### ■ Rango de Ajuste de Diámetro(mm)

Diám. del Vástago	Rango de Ajuste
ø20	+0.4 ~ -0.2
ø25	
ø32	+0.6 ~ -0.2
ø40	

### 2 Ajuste de Altura del Centro ~ Menos problemas de ajuste de altura para los tornos ~



#### ■ Rango de Ajuste de Altura del Centro(mm)

Diám. del Vástago	Rango de Ajuste
ø20	+0.2 ~ -0.15
ø25	
ø32	+0.3 ~ -0.2
ø40	

## Cómo Utilizar

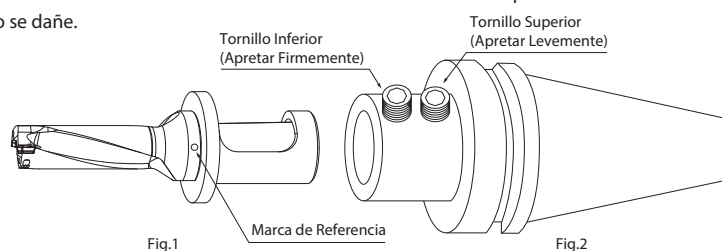
### 1 Ajuste del Diámetro del Agujero al Taladrar

1. Alinear la escala en la periferia de la brida del casquillo con el centro del tapón de líquido refrigerante del taladro. (Fig.1)
2. Para hacer el diámetro del agujero más grande, gire el casquillo en la dirección (+) y para hacerlo más pequeño, gire el casquillo en la dirección (-).
3. Al girar el casquillo, introduzca la llave suministrada con el taladro en el agujero de la periferia de la brida para girar el casquillo.
4. Utilizando el tornillo del husillo de bloqueo lateral, apriete firmemente el taladro directamente a través de la ventana del casquillo.

El tornillo superior se debe apretar ligeramente para que el casquillo no se dañe.

#### Precaución)

- No se debe utilizar con mandriles del tipo de pinza.
- Verifique el diámetro de corte real después de ajustar



### 2 Ajuste de la Altura del Centro para Tornos

La mayoría de los problemas encontrados en un torno son desviaciones de la altura del centro.

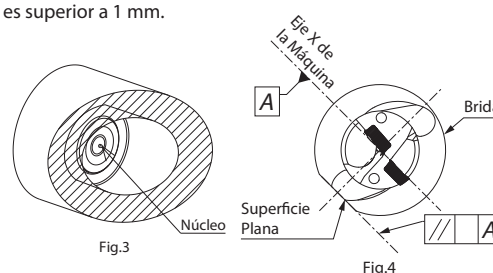
La altura del centro es adecuada si se queda un núcleo de alrededor de 0.5 mm de diámetro en el centro del agujero.

El ajuste de la altura del centro es necesario cuando no queda ningún núcleo o si el diámetro del núcleo es superior a 1 mm.

1. Alinee el taladro con la cara externa del inserto paralela al eje X de la torreta de herramientas. (Fig.4)
2. Alinee la escala (para el torno) en la cara de la brida del casquillo con el centro de la marca de referencia.
3. Cuando no quedar ningún núcleo, gire el casquillo en la dirección (+) para hacer el núcleo más grande, y cuando el diámetro del núcleo es más de 1mm, gire el casquillo en la dirección (-) para hacer el núcleo más pequeño.
4. Al girar el casquillo, introduzca la llave suministrada con el taladro en el orificio de la brida y luego gire el casquillo.
5. Una vez Completado el ajuste, apriete el taladro directamente a través de la ventana del casquillo.

#### Precaución)

Dependiendo de la cantidad de ajuste de la altura del centro, el diámetro del agujero puede cambiar. Se recomienda verificar el diámetro del agujero después del ajuste de la altura del centro.



## Instalación del Torno

1. La cara superior del inserto externo debe estar paralela al eje X para permitir el corte con compensación.  
(El diámetro de corte se puede cambiar moviendo el eje X).
2. Se recomienda colocar el inserto externo como se muestra en la Fig.1, con el inserto externo mirando hacia el operador. (Fig.1)  
(También es posible utilizarlo colocándolo en posición inversa de 180°)  
Si el torno tiene dos torretas, al instalar el taladro en la torreta inferior, el inserto externo debe colocarse en frente al operador.  
(También es posible utilizarlo colocándolo en posición inversa de 180°)

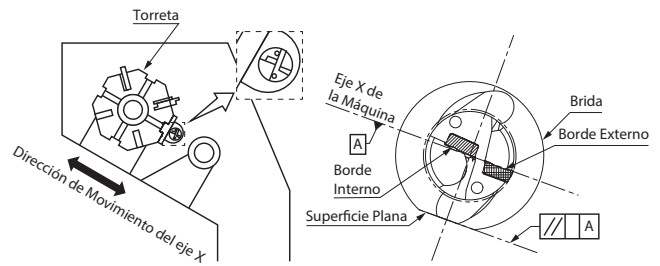


Fig.1 Instalada en el Torno

## Ajuste del Diámetro de Corte

### 1 Ajuste del Diámetro de Corte

1. El diámetro de corte se ajusta moviendo el eje X.  
La dirección de movimiento del eje X depende de la posición del portaherramientas.
2. Para hacer el diámetro del agujero más grande, deslice la herramienta a lo largo del eje X hacia el lado del inserto externo. (Fig.2, Fig.3)  
Para hacer el diámetro del agujero más pequeño, deslice la herramienta a lo largo del eje X en la dirección opuesta.  
(Este movimiento del eje se denomina "Compensación")  
Asegúrese de que el diámetro del agujero no sea inferior al diámetro del taladro en 0,2 mm o más. De lo contrario, el portaherramientas interferirá con el agujero taladrado. (Fig.4)

Ej.) Si se utiliza un taladro de  $\varnothing 20$ , el diámetro del agujero no debe ser inferior a 19,8 mm

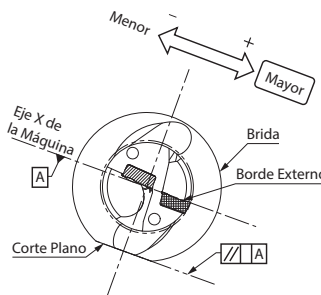


Fig.2 Inserto Externo Mirando Hacia Arriba

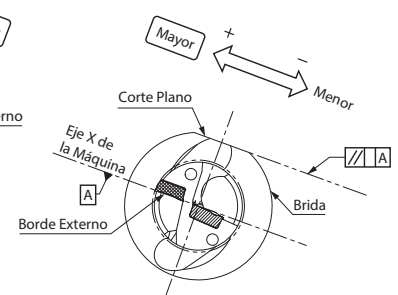


Fig.3 Inserto Externo Mirando Hacia Abajo

### 2 Límite de Compensación del Diámetro de Corte

Para el límite máximo del diámetro de corte, véase "Máx. Compensación (Radial)" en la tabla de Dimensiones del Portaherramientas.  
(La figura en la tabla de Dimensiones del Portaherramientas muestra cuánto es posible compensar el taladro en la dirección radial).

Ej.) Si se utiliza un taladro de  $\varnothing 20$ , por ejemplo, es posible hacer un agujero de hasta  $\varnothing 21.1$  ya que la "Máx. Compensación (Radial)" es de +0.55mm.

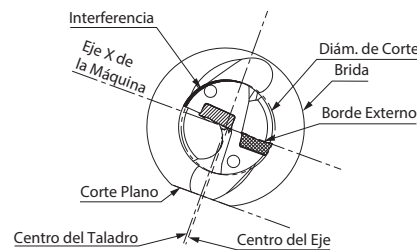


Fig.4 Compensación Excesiva (Para un Diámetro de Agujero Menor)

## Ajuste de la Altura del Centro

### 1 Altura del Centro del Inserto Interno

Al instalar el inserto interno como se muestra en la Fig.1, éste se ajustará alrededor de 0.05mm más abajo del Centro del Eje. Esta es la posición normal de la altura del centro. (Fig.5)

Esta es la posición normal de la altura del centro.

Sin embargo, en caso de que la torreta del torno esté fuera del Centro del Eje, a veces el inserto interno puede ser ajustado por encima o por debajo del centro.

Para un mecanizado estable, es esencial verificar cuidadosamente la Altura del Centro.

### 2 Cómo Comprobar la Altura del Centro

Para verificar la altura del centro del inserto interno, vea el núcleo que queda en el centro del fondo del agujero perforado.

Si la altura del centro está en la posición normal, quedará un núcleo de cerca de 0.5 mm de diámetro después del mecanizado. (Fig.6)

Será necesario ajustar la altura del centro si permanecer un diámetro de núcleo grande de 1 mm o más.

\* El agujero taladrado para fines de verificación debe mecanizarse a una profundidad de aproximadamente 10 mm y a una tasa de avance de 0,1 mm/rev. o menor.

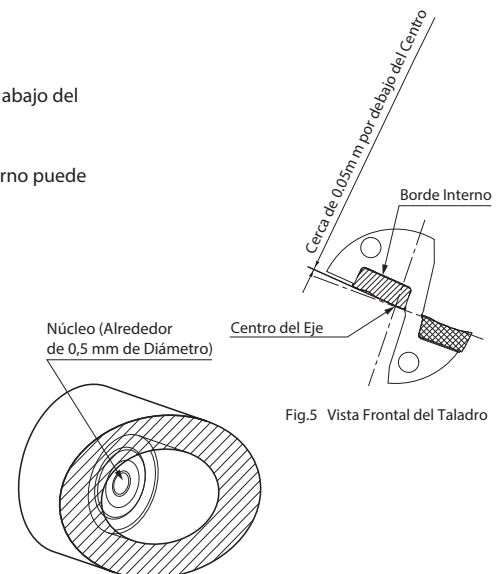


Fig.6 Núcleo Central

### 3 Ajuste de la Altura del Centro

#### 1. Cuando no hay núcleos restantes y la región del centro del taladro del borde interno esté dañada

Esto ocurre cuando el inserto interno está colocado por encima de la altura del centro. (Fig.7)

Cómo Ajustar
<p>A. Instalar el taladro girando en 180° La mayoría de los problemas se resolverán por este método (Fig.8)</p>
<p>B. Si el diámetro del núcleo se vuelve demasiado grande después del ajuste anterior, instale el taladro girando 90° en el sentido antihorario como se muestra en la Fig.9 (el borde externo se posiciona más abajo) y ajuste la altura del centro moviendo la herramienta en la dirección del eje X. (Sin embargo, esto hará que sea imposible ajustar el diámetro de corte) Precaución: Al instalar el taladro en la dirección opuesta (el inserto externo se posiciona por encima), el diámetro de corte tornará más pequeño, lo que podrá causar que el cuerpo del taladro interfiera con el agujero taladrado. La mejor solución es reajustar la posición central de la propia torreta.</p>

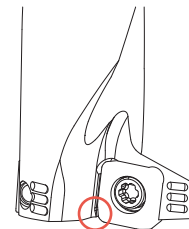


Fig.7 Rotura del inserto cerca del centro del taladro

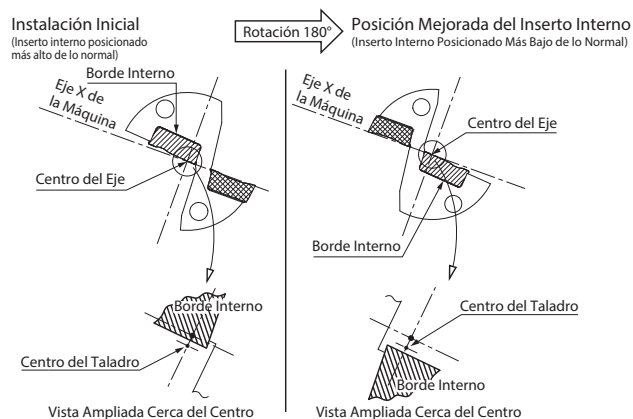


Fig.8

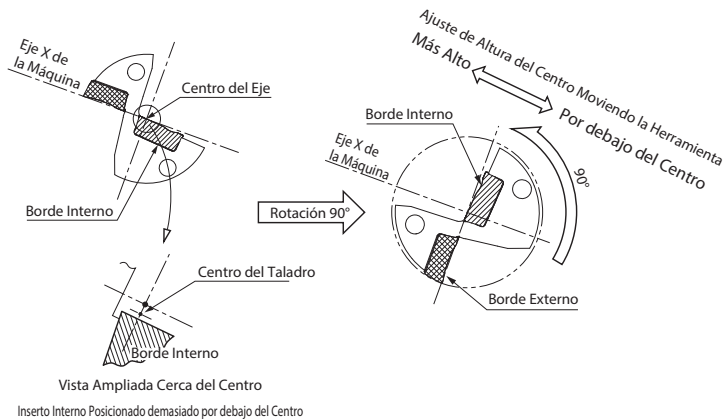


Fig.9

#### 2. Núcleo con Diámetro Excesivamente Grande (Más de 1mm)

Esto ocurre cuando el inserto interno está excesivamente por debajo del centro. Esta condición provoca una mala evacuación de virutas y se requiere un ajuste.

Cómo Ajustar
<p>Instale el taladro girando 90° como se muestra en la Fig.10. (el inserto externo está posicionado en el lado superior) y ajuste la altura del centro moviendo la herramienta en la dirección del eje X. (Sin embargo, esto hará que sea imposible ajustar el diámetro de corte) Precaución: Al instalar el taladro en la dirección opuesta (el inserto externo está posicionado más abajo), el diámetro de corte se tornará más pequeño, lo que puede hacer que el cuerpo del taladro interfiera con el agujero taladrado. La mejor solución es reajustar la posición central de la propia torreta.</p>

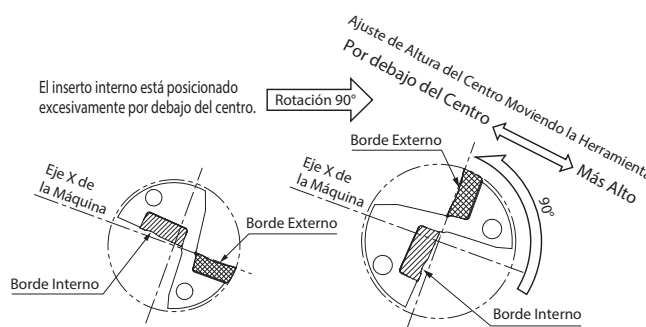


Fig.10



KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.

Rua Jornalista Angela Martins Vieira, 90 – Éden – CEP 18103-013 – Sorocaba – SP  
Tel : (15) 3227 3800 | ct@kyocera-componentes.com.br | www.kyocera-componentes.com.br

Queda prohibida la duplicación o reproducción de cualquier parte de este folleto sin aprobación.

© 2021 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.

CP406-5\_ES\_08/2021