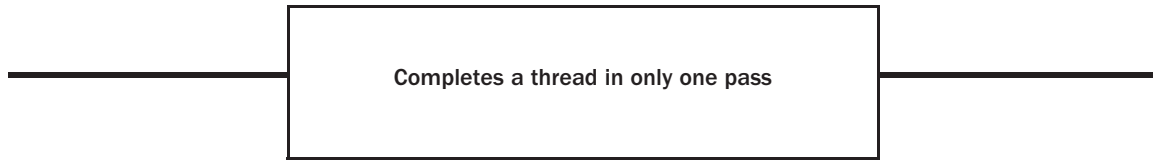


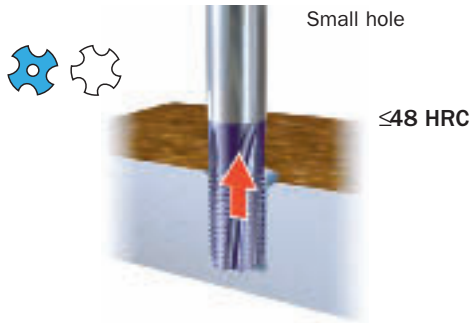
CoroMill® Plura

Thread milling cutter

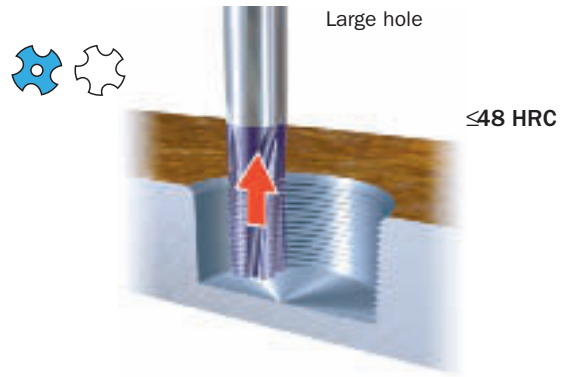


Just one tool for most threads with the same pitch

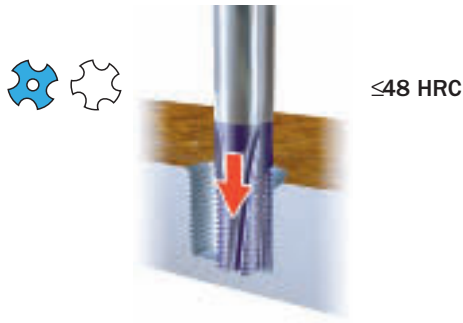
Right hand threads



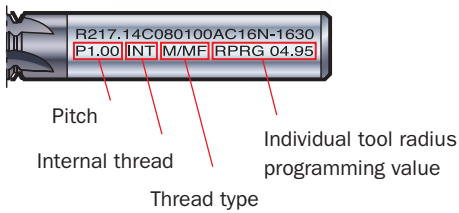
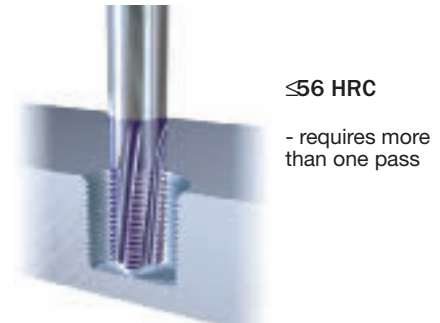
Right hand threads



Left hand threads



Right hand threads



Secure performance

- Cutting small chips - easy to evacuate.
- Easy to remove tool in the event of breakage.

PluraGuide



For cutting data and tool recommendation, please consult PluraGuide (C-2948-063)

Common machine tool and set-up requirements

- Capability for simultaneous helical interpolation on three axes (x-y-z)
- Tool mounting in conventional chucks.

Cutting data and programming

Use the PluraGuide for selection of tool, correct cutting data and programming

Please contact your local Sandvik Coromant office for more information.

ISO application areas:

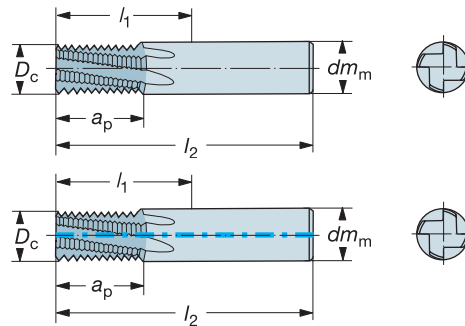
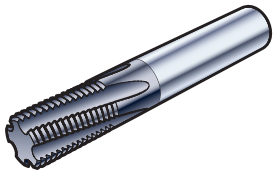


CoroMill® Plura Thread milling cutter

Internal threads

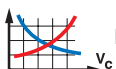
Metric/Metric Fine, 60°

Hardness <48HRc



Coolant	zn	Thread	Ordering code	Dimensions, mm													
				Pitch P_{th}	D_c	Max. l_2	a_p	l_1	dm_m	P	M	K	N	S			
			Cylindrical shank									GC	GC	GC	GC	GC	
Without coolant through	3	M4x0.7	R217.13-032070AC08N	0.7	3.2	57	8.4	21	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3	M5x0.8	R217.13-041080AC11N	0.8	4.1	57	11.2	21	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
With coolant through	4	M6x1.0	R217.14C045100AC13N	L	4.5	57	13	21	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4	M8x1.25	R217.14C060125AK17N	1.25	6	65	17.5	29	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4	M10x1.5	R217.14C075150AK21N	1.5	7.5	72	21	36	8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4	M12x1.75	R217.14C095175AK26N	1.75	9.5	80	26.25	40	10	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5	M14x2.0	R217.15C100200AK30N	M	10	83	30	43	10	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5	M16x2.0	R217.15C120200AK34N	M	12	92	34	47	12	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			Metric fine thread														
	3	>=M6x0.5	R217.13C048050AC10N	0.5	4.8	57	10	21	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3	>=M8x0.75	R217.13C060075AC12N	0.75	6	57	12	21	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4	>=M10x1.0	R217.14C080100AC16N	L	8	63	16	27	8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
4	>=M14x1.5	R217.14C120150AC22N	1.5	12	83	22.5	38	12	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
5	>=M18x1.5	R217.15C160150AC30N	1.5	16	92	30	44	16	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
5	>=M20x2.5	R217.15C160250AK42N	2.5	16	105	42.5	57	16	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
5	>=M24x3.0	R217.15C190300AK50N	H	19	125	50	75	20	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		

Ordering example: 10 pieces R217.13-032070AC08N 1630



D166



D172



D113



G3



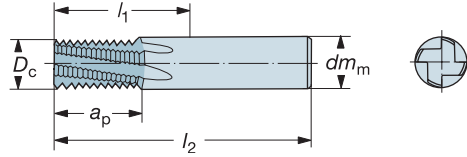
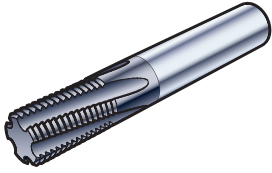
D2

CoroMill® Plura Thread milling cutter

Internal threads

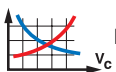
Metric/Metric Fine, 60°

Hardness 48-63HRc



Front		Dimensions, mm								P	H	
Coolant	zn	Thread	Ordering code	Pitch P _{th}	D _c	Max. l ₂	a _p	l ₁	dm _m	GC	GC	
Without coolant through		Cylindrical shank								1620	1620	
		4	M6x1.0	R217.14-045100AC10H	1.0	4.5	57	10	21	6	☆	☆
		5	M8x1.25	R217.15-060125AC12H	1.25	6	57	12.5	21	6	☆	☆
		5	M10x1.5	R217.15-080150AC16H	1.5	8	63	16.5	27	8	☆	☆
		5	M12x1.75	R217.15-090175AC19H	1.75	9	72	19.25	32	10	☆	☆
		5	M16x2.0	R217.15-120200AC26H	1.0	12	83	26	38	12	☆	☆
			Metric fine thread									
		5	>=M12x1.0	R217.15-100100AC20H	1.0	10	72	20	32	10	☆	☆
	6	>=M14x1.5	R217.16-120150AC27H	1.5	12	83	27	38	12	☆	☆	

Ordering example: 10 pieces R217.14-045100AC10H 1620



D166



D172



D113



G3

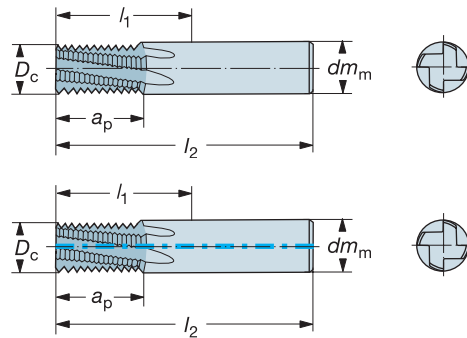
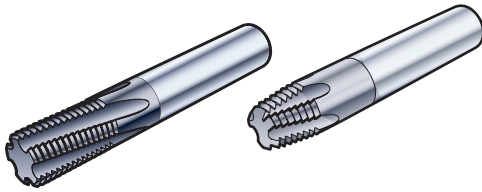


D2

CoroMill® Plura Thread milling cutter

Internal threads

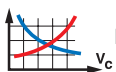
Inch, 60°

Hardness <48HRc
M4 -> M24

Coolant	Front type	z _n	Thread	Ordering code	Dimensions, mm					Material								
					Pitch P _{th}	D _c	Max. l ₂	a _p	l ₁	dm _m	GC	M	K	N	S			
			Cylindrical shank															
		3	1/8-27 NPT ¹⁾	R217.53-079270AC11N	27	7.9	58	11.5	22	8	☆	☆	☆	☆	☆			
		3	1/8-27 NPTF ¹⁾	R217.73-079270AC11N	27	7.9	58	11.5	22	8	☆	☆	☆	☆	☆			
			1/4-18 NPT ¹⁾															
		3	3/8-18 NPT ¹⁾	R217.53-099180AC15N	18	9.9	66	15.92	26	10	☆	☆	☆	☆	☆			
			1/4-18 NPTF															
		3	3/8-18 NPTF ¹⁾	R217.73-099180AC15N	18	9.9	66	15.92	26	10	☆	☆	☆	☆	☆			
			1/4-14 NPT															
	Without coolant through	4	3/4-14 NPT	R217.54-159140AC20N	14	14	82	20.46	34	15.9	☆	☆	☆	☆	☆			
			4	1/2-14 NPTF ¹⁾														
			3/4-14 NPTF ¹⁾	R217.74-159140AC20N	14	15.9	82	20.46	34	16	☆	☆	☆	☆	☆			
			1-11.5 NPT															
			1/4-11.5 NPT ¹⁾															
		1	1/2-11.5 NPT															
		5	2-11.5 NPT	R217.55-199115AC27N	11.5	19.9	92	27.12	42	20	☆	☆	☆	☆	☆			
			1-11.5 NPTF															
			1/4-11.5 NPTF ¹⁾															
		1	1/2-11.5 NPTF															
		5	2-11.5 NPTF	R217.75-199115AC27N	11.5	19.9	92	27.12	42	20	☆	☆	☆	☆	☆			
	With coolant through	3	1/4-20 UNC	R217.33C048200AC13N	20	4.8	57	14	21	6	☆	☆	☆	☆	☆			
			3	1/4-28 UNF	R217.33C048280AC13N	28	4.8	57	13.61	21	6	☆	☆	☆	☆	☆		
			3	5/6-18 UNC	R217.33C055180AC14N	18	5.5	57	14.11	21	5.5	☆	☆	☆	☆	☆		
				5/16-24 UNF														
			3	3/8-24 UNF	R217.33C060240AC13N	24	6	57	13.75	57	6	☆	☆	☆	☆	☆		
			4	3/8-16 UNC	R217.34C075160AC19N	16	7.5	63	19.05	63	8	☆	☆	☆	☆	☆		
			4	7/16-14 UNC	R217.34C080140AC19N	14	8	63	19.95	27	8	☆	☆	☆	☆	☆		
				7/16-20 UNF														
			4	1/2-20 UNF	R217.34C080200AC19N	20	8	63	19.05	27	8	☆	☆	☆	☆	☆		
			4	9/16-12 UNC	R217.34C100120AC21N	12	10	72	21.16	32	10	☆	☆	☆	☆	☆		
			4	1/2-13 UNC	R217.34C100130AC21N	13	10	72	21.49	32	10	☆	☆	☆	☆	☆		
				9/16-18 UNF														
			4	5/8-18 UNF	R217.34C100180AC22N	18	10	72	22.57	32	10	☆	☆	☆	☆	☆		
			4	5/8-11 UNC	R217.34C120110AC25N	11	12	83	25.4	38	12	☆	☆	☆	☆	☆		
			5	3/4-10 UNC	R217.35C140100AC33N	10	14	83	33.02	38	14	☆	☆	☆	☆	☆		
			5	3/4-16 UNF	R217.35C140160AC31N	16	14	83	31.75	38	14	☆	☆	☆	☆	☆		

1) NPT and NPTF tools, American taper pipe thread internal taper 1/16.

Ordering example: 10 pieces R217.33C048200AC13N 1630



D162



D172



D113



G3

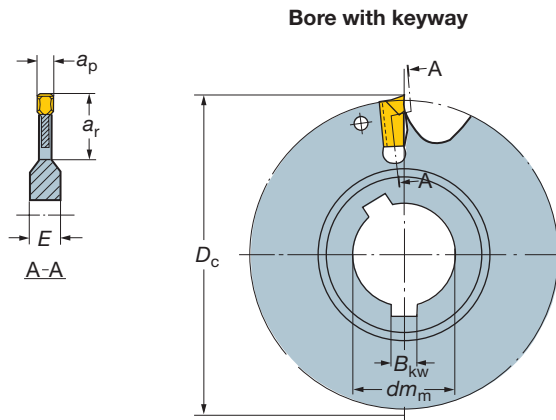
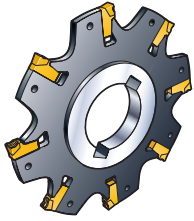


D2

Slitting cutter

Diameter 80-315 mm

Positive geometry



Ø80 mm: One keyway only

Slot width Mounting		Dimensions, mm								
Max a_p	Coupling type	D_c	Ordering code	a_r	dm_m	$\square_{(1)}$	Seat size	$\frac{1}{\text{mm}}$	B_{KW}	$n_{\text{max}}^{(2)}$
2.08	Bore with keyway	80	330.20-080020-220	17	27	2	20	0.38	7	1000
		100	330.20-100020-220	24	32	2	20	0.54	8	800
2.6		80	330.20-080025-225	17	27	2.5	25	0.38	7	1000
		100	330.20-100025-225	24	32	2.5	25	0.54	8	800
		125	330.20-125025-225	31	40	2.5	25	0.3	10	640
3.12		160	330.20-160025-225	49	40	2.5	25	0.47	10	500
		80	330.20-080030-230	17	27	3	30	0.38	7	1000
		100	330.20-100030-230	24	32	3	30	0.17	8	800
		125	330.20-125030-230	31	40	3	30	0.28	10	640
		160	330.20-160030-230	49	40	3	30	0.5	10	500
		200	330.20-200030-230	62	50	3	30	0.65	12	400
4.12		80	330.20-080040-240	18	27	4	40	0.4	7	1000
		100	330.20-100040-240	24	32	4	40	0.2	8	800
		125	330.20-125040-240	32	40	4	40	0.4	10	640
		160	330.20-160040-240	49	40	4	40	0.52	10	500
		200	330.20-200040-240	62	50	4	40	0.9	12	400
5.12		250	330.20-250040-240	87	50	4	40	0.6	12	320
		80	330.20-080050-250	18	27	5	50	0.25	7	800
		100	330.20-100050-250	24	32	5	50	0.398	8	640
		125	330.20-125050-250	31	40	5	50	0.443	10	510
		160	330.20-160050-250	49	40	5	50	0.98	10	400
6.12		200	330.20-200050-250	62	50	5	50	0.97	12	320
		250	330.20-250050-250	87	50	5	50	1.5	12	250
		100	330.20-100060-260	24	32	6	60	0.29	8	640
		125	330.20-125060-260	31	40	6	60	0.44	10	510
		160	330.20-160060-260	49	40	6	60	0.73	10	400
		200	330.20-200060-260	62	50	6	60	1.12	12	320
		250	330.20-250060-260	87	50	6	60	1.78	12	250
		315	330.20-315060-260	119	50	6	60	2.67	12	200

¹⁾ Inserts are ordered separately.

²⁾ n_{max} (max. rev/min) for holders must also be considered.

Ordering example: 2 pieces 330.20-080020-220



D118



D119



G3



D2

Inserts for T-MAX Q-cutter



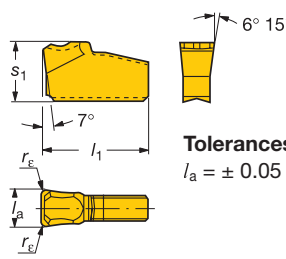
330.20



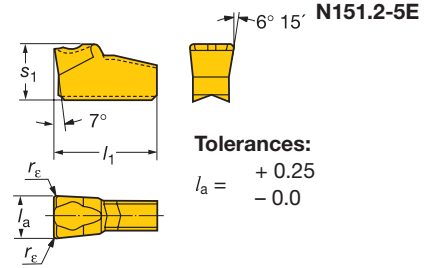
N151.2-4E



N151.2-5E



Tolerances:
 $l_a = \pm 0.05$



Tolerances:
 $l_a = +0.25 - 0.0$

Ordering code	Dimensions, mm															
	P		M		K		N		S		l_a	l_1	s_1	r_ϵ		
	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	H13A	-	H13A	-				
2 330.20-20-AA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.06	8	4.17	0.19
2.5 330.20-25-AA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.6	10	5.5	0.2
3 330.20-30-AA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.12	10	5.6	0.3
4 330.20-40-AA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.12	12.8	7.16	0.3
5 330.20-50-AA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.12	12.8	7.34	0.37
6 330.20-60-AA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.12	15.3	8.81	0.37

Ordering code	Dimensions, mm																				
	P			M				K		N		S			l_a	l_1	s_1	r_ϵ			
	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
2.5 N151.2-250-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.5	10	5.5	0.2
3 N151.2-300-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3	10	5.6	0.2
4 N151.2-400-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	12.8	7.2	0.2
5 N151.2-500-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5	12.8	7.35	0.2
2.5 N151.2-250-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.5	10	5.6	0.3
3 N151.2-300-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3	10	5.6	0.3
4 N151.2-400-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	12.8	7.2	0.3
5 N151.2-500-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5	12.8	7.35	0.4
6 N151.2-600-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	15.35	8.81	0.4

Ordering example: 10 pieces 320.20-20-AA 4030
★ = First choice



330.20 is a close tolerance insert with geometry and grade programme adapted for milling operations.



N151.2-4E is a Q-Cut turning insert which can be used for milling low carbon materials.



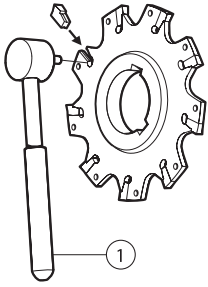
N151.2-5E is a Q-Cut turning insert but also useful for milling copper and aluminium.

Note!
For grade description, see page D172.



Spare parts for T-Max Q-Cutter

320.20



Insert size	1
	Key
2.0	5580 056-02
2.5-5.0	5580 056-01
6.0	5580 056-03

Ordering example: 10 pieces 5680 056-02

A

General Turning

B

Parting and Grooving

C

Threading

D

Milling

E

Drilling

F

Boring

G

Toolholding Systems

H

Multi-Task Machining

I

General Information

This catalogue has been split into smaller parts
to enhance downloading speeds.

If you want to view the next page
please click [HERE!](#)