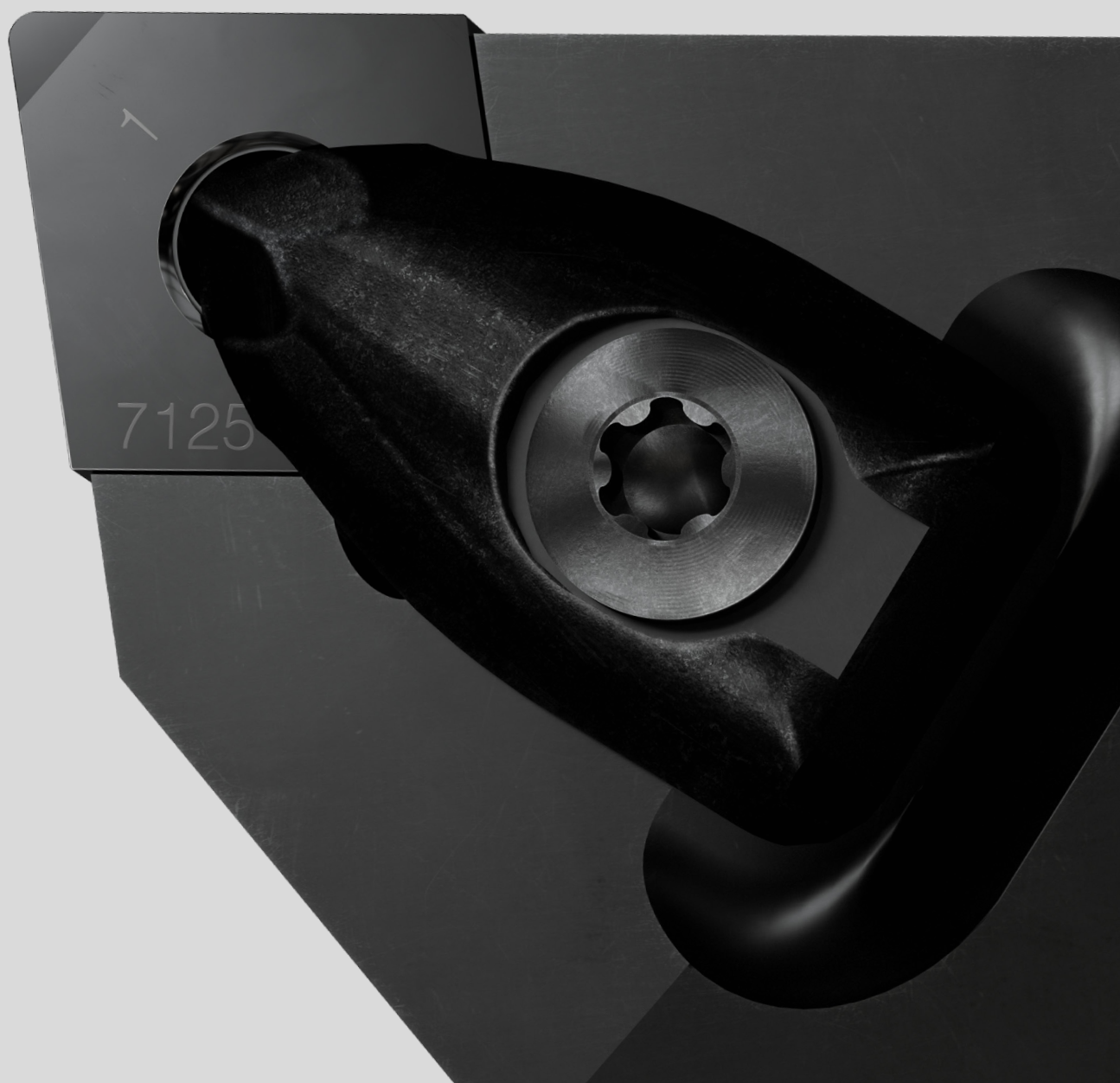


Torneado de piezas duras

TORNEADO EN GENERAL
TRONZADO Y RANURADO
TORNEADO DE ROSCAS



Torneado de acero templado

El torneado de acero templado de una dureza típica de 55–65 HRC se define como torneado de piezas duras y es una alternativa rentable al rectificado. Se ha comprobado que el torneado de piezas duras reduce el tiempo y los costes de mecanizado en un 70% o más y que ofrece mayor flexibilidad, mejores plazos de entrega y mayor calidad.

- Proceso de producción más sencillo, como el torneado convencional.
- Uso flexible de la máquina; use la misma máquina para mecanizado exterior e interior.
- Productividad incrementada y menor coste por pieza.
- Formas de piezas complejas mecanizadas con un solo reglaje.
- Respetuoso con el medio ambiente: sin refrigerante, sin residuos de rectificado.



Piezas

El torneado de piezas duras es un método que goza de gran aceptación. Las piezas habituales son engranajes de transmisión, piñones, asientos de válvula, pistones, camisas de cilindros, ejes de entrada y salida, coronas y juntas homocinéticas (anillo y jaula interior/exterior).



Materiales de las herramientas de corte

Las calidades de nitruro de boro cúbico (CBN) son el material de herramienta de corte por excelencia para torneado de piezas duras de aceros templados y tratados por inducción.

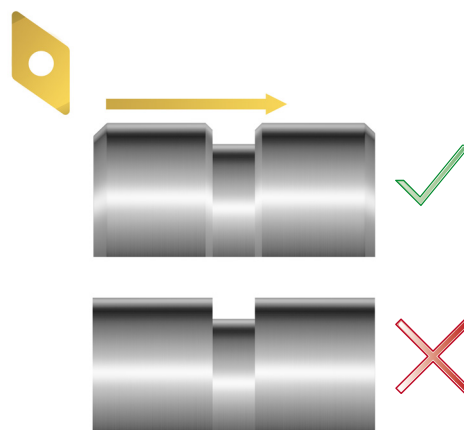


Factores clave del torneado de piezas duras

Una preparación atenta de la pieza sin tratar (sin temprar) beneficiará al proceso de torneado de piezas duras. Dadas las profundidades de corte relativamente pequeñas utilizadas en torneado de piezas duras, las tolerancias dimensionales estrechas al mecanizar en el material sin tratar son claves para alcanzar un proceso estable. Esto ofrece una vida útil de la herramienta más duradera y piezas de alta calidad. El uso de características como chaflanes y radios en la pieza optimizará los recorridos de entrada y salida para gozar de una máxima vida útil de la herramienta.

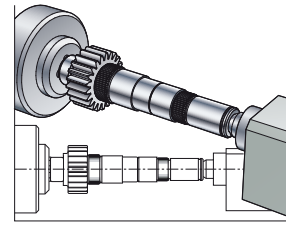
Algunos de los puntos a recordar al planificar las condiciones de mecanizado en material sin tratar son:

- Evite las rebabas
- Mantenga tolerancias dimensionales estrechas
- Cree el chaflán y los radios en la fase blanda
- No entre o salga de los cortes de forma abrupta
- Entre o salga programando movimientos radiales



Reglaje

- Una buena estabilidad de la máquina, además de una sujeción y una alineación adecuadas de la pieza son esenciales.
- Como referencia, suele resultar aceptable una relación entre la longitud y el diámetro de la pieza de hasta 2:1 en el caso de las piezas que solo se sujetan por uno de los extremos. Si hay un contrapunto adicional, esta proporción puede ampliarse.
- Utilice el sistema Coromant Capto®.
- Minimice todos los voladizos para maximizar la rigidez del sistema.
- Plantéese usar barras de metal duro para torneado interior.

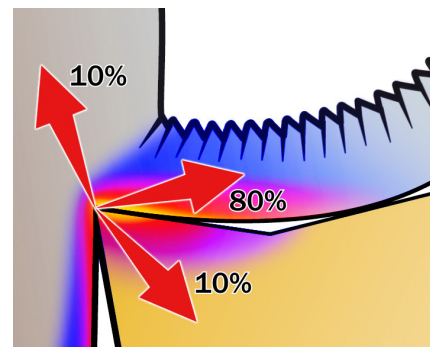


Mecanizado con o sin refrigerante

El torneado de piezas duras (HPT) sin refrigerante es la situación ideal y es totalmente factible. Tanto las plaquitas de CBN como las de cerámica toleran temperaturas de corte elevadas, de modo que se eliminan los costes y dificultades asociados a los refrigerantes.

Determinadas aplicaciones pueden requerir refrigerante para, por ejemplo, controlar la estabilidad térmica de la pieza. En estos casos, garantice un caudal de refrigerante continuo durante la operación de torneado completa.

Por lo general, el calor generado durante el mecanizado se distribuye entre la viruta (80%), la pieza (10%) y la plaquita (10%). Esto demuestra la importancia de evacuar la viruta de la zona del filo.

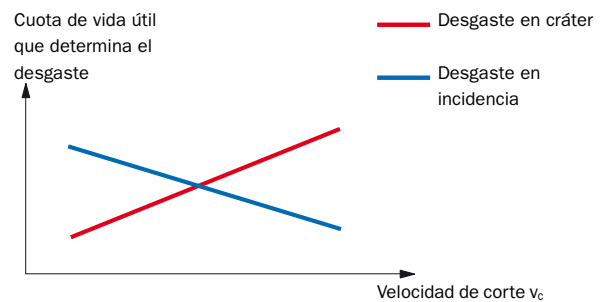


Datos de corte y desgaste

Una temperatura elevada en la zona del filo reduce las fuerzas de corte. Por ello, una velocidad de corte demasiado baja genera menos calor y puede provocar la rotura de la plaquita.

El desgaste en cráter afecta a la resistencia de la plaquita, pero no tanto al acabado superficial.

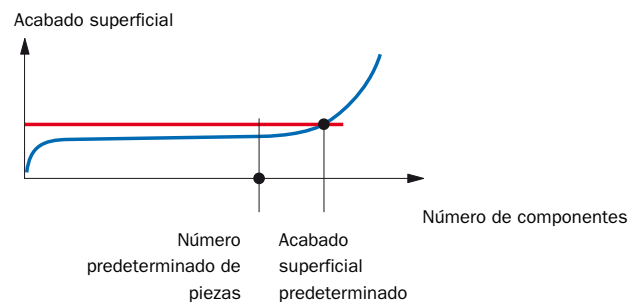
Por el contrario, el desgaste en incidencia afecta gradualmente a la tolerancia dimensional.



Criterios de cambio de la plaquita

El acabado superficial predeterminado es un criterio de cambio de la plaquita frecuente y práctico. El acabado superficial se mide automáticamente en un puesto independiente, donde se asigna un valor a una calidad de acabado específica.

Cuando se alcanza este valor predeterminado, es necesario cambiar la herramienta. Defina el número predeterminado de piezas un 10–20% por debajo de la vida útil media de herramienta en un proceso optimizado. El valor exacto deberá determinarse en cada caso.



Estrategia de uno o dos cortes

Al decidir entre una estrategia de uno o dos cortes, deben tenerse en cuenta estos factores:

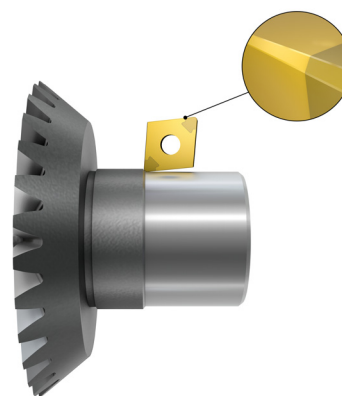
- La capacidad de la máquina
- Cuáles son los parámetros más importantes del proceso

Suele ser un equilibrio entre precisión y productividad.

Estrategia de un solo corte

Con una máquina-herramienta de gran calidad y un reglaje estable, un solo corte puede producir niveles aceptables de calidad superficial y de tolerancia dimensional.

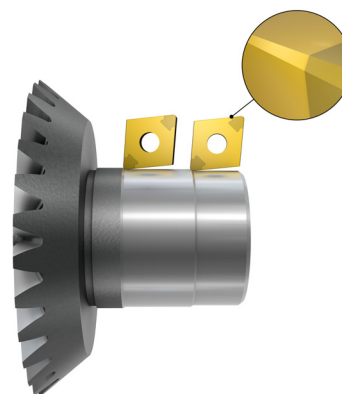
Estrategia de un solo corte



Estrategia de dos cortes

Estrategia de dos cortes

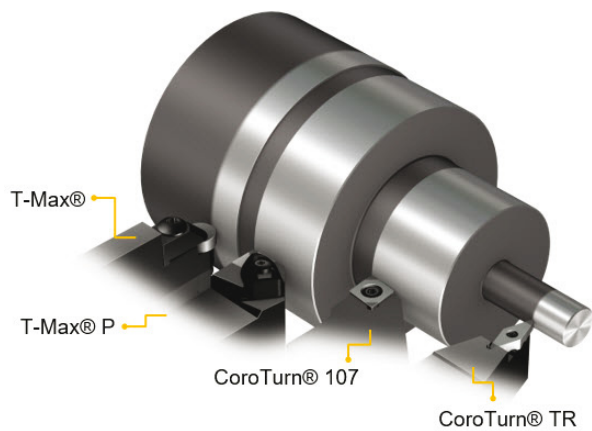
Si el reglaje de la máquina es inestable, la pieza presenta inconsistencias o se precisa una tolerancia final o una calidad superficial muy elevadas, una estrategia de dos cortes será probablemente la mejor opción.



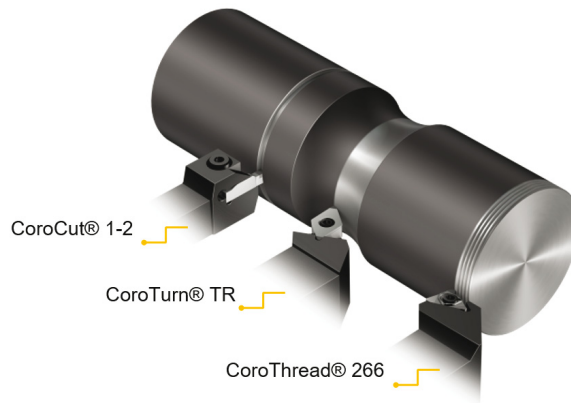
Elegir la herramienta correcta

Torneado exterior

Longitudinal y frontal

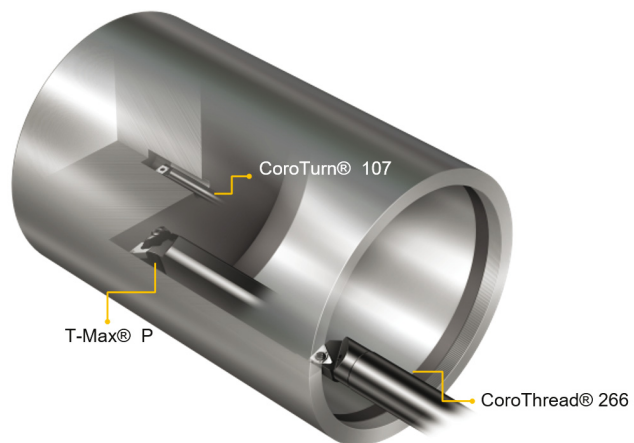
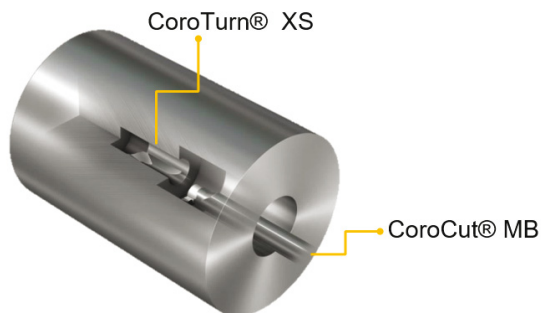


Ranurado, roscado y perfilado



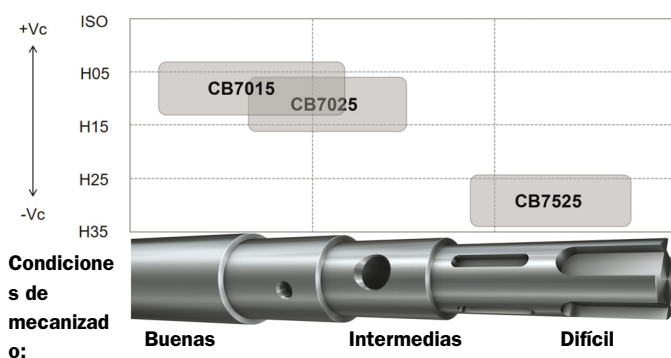
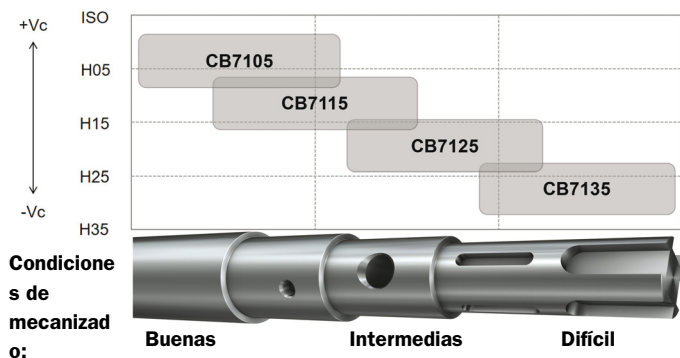
Torneado interior

Longitudinal, perfilado y roscado



Elegir la calidad correcta

Nuestra gama de calidades de CBN comprende plaquitas sin recubrimiento y plaquitas con recubrimiento de PVD para múltiples condiciones de mecanizado. Use la siguiente información para encontrar la calidad correcta para su aplicación.



CB7105 (H05)

Calidad de CBN de primera elección para avances bajos y cortes continuos en condiciones estables con la mayor velocidad posible en acero templado y tratado por inducción.



CB7115 (H15)

Calidad de CBN de primera elección para una gran velocidad de avance y/o profundidad de corte en cortes de continuos a ligeramente interrumpidos a alta velocidad en acero templado y tratado por inducción.



CB7125 (H25)

Calidad de CBN de primera elección diseñada para ofrecer una vida útil estable y predecible al mecanizar aceros templados o tratados por inducción con cortes de intermitencia ligera a moderada (bordes achaflanados de la pieza).



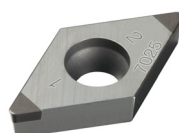
CB7135 (H35)

Calidad de CBN de primera elección diseñada para ofrecer una vida útil estable y predecible al mecanizar aceros templados o tratados por inducción con cortes de intermitencia pesada (bordes no achaflanados de la pieza).



CB7015

Calidad de CBN con un contenido de CBN bajo. Utilízela en cortes desde continuos hasta ligeramente intermitentes a velocidades elevadas en aceros templados o tratados por inducción.



CB7025

Calidad de CBN para intermitencia de media a ligera y cortes continuos a velocidad moderada en aceros templados y tratados por inducción.



CB7525 (H30)

Calidad de CBN diseñada para mecanizado de fundición gris y torneado de piezas duras de intermitencia pesada a velocidad de baja a normal.



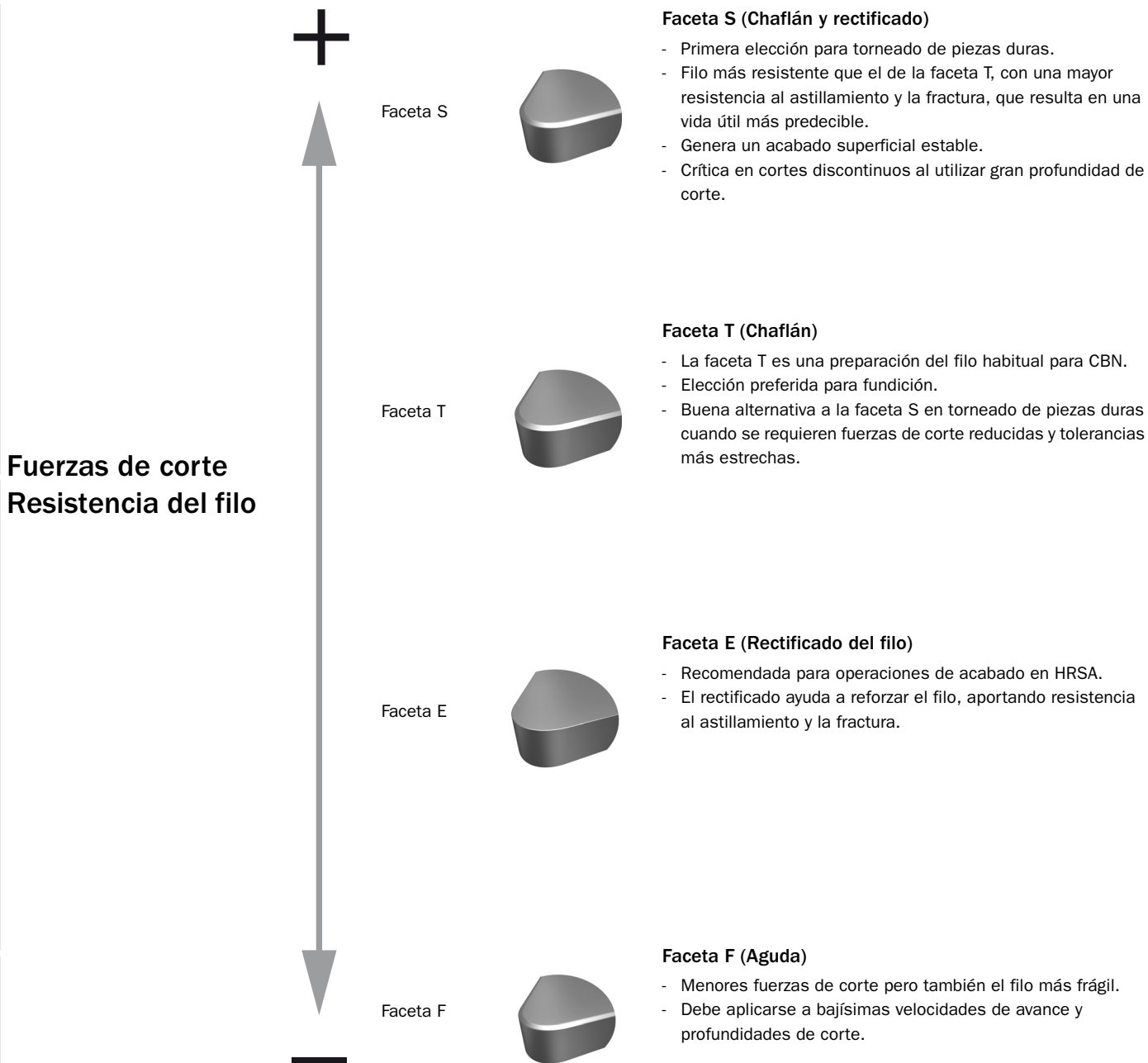
CB7925 (H35)

Calidad de CBN enteriza, diseñada originalmente para fundiciones muy aleadas, que también ofrece un buen rendimiento como complementaria en aceros templados con una mayor profundidad de corte y avance a velocidades bajas y moderadas.

Elegir la geometría correcta

La geometría de la plaquita y la preparación del filo son extremadamente importantes para el torneado de piezas duras dado que tienen una gran influencia en la vida útil y la productividad. La gama de productos de CBN de Sandvik Coromant incluye plaquitas con radio de punta estándar, wipers y el exclusivo diseño Xcel. El radio de punta estándar genera las fuerzas de corte más bajas y tiene los requisitos de estabilidad menos exigentes, mientras que los radios wiper y Xcel ofrecen una combinación imbatible de gran productividad y acabado superficial excelente.

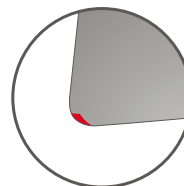
Condición del filo: la gama de CBN de Sandvik Coromant presenta cuatro condiciones del filo.



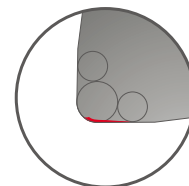
Geometría del vértice de la plaquita

1. Radio: para condiciones de inestables a estables.
2. WH/WG: para contar con un acabado superficial optimizado o mayor avance en condiciones normales y estables.
3. Xcel (XA): para alcanzar una gran productividad en condiciones estables.
4. XB: geometría para alcanzar la mayor velocidad de avance o la mejor tolerancia de acabado superficial con una velocidad de avance normal en condiciones estables.

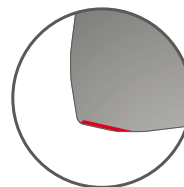
La geometría Xcel es un buen complemento para acabado. Presenta un filo recto con un ángulo de posición bajo, lo que ayuda a producir virutas más delgadas y menores temperaturas de corte, reduciendo así el desarrollo del desgaste en cráter e incrementando la capacidad de avance.



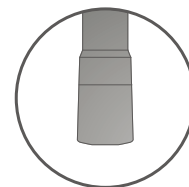
1. Radio estándar



2. Wiper



3. Xcel



4. Geometría -XB

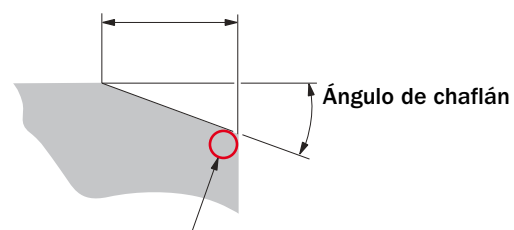
Preparaciones del filo

La resistencia del filo aumenta cuanto mayor es el ángulo y la anchura del chaflán. Un chaflán grande distribuye las fuerzas de corte a lo largo de una superficie más grande, lo que ofrece un filo más robusto y permite aplicar mayores velocidades de avance.

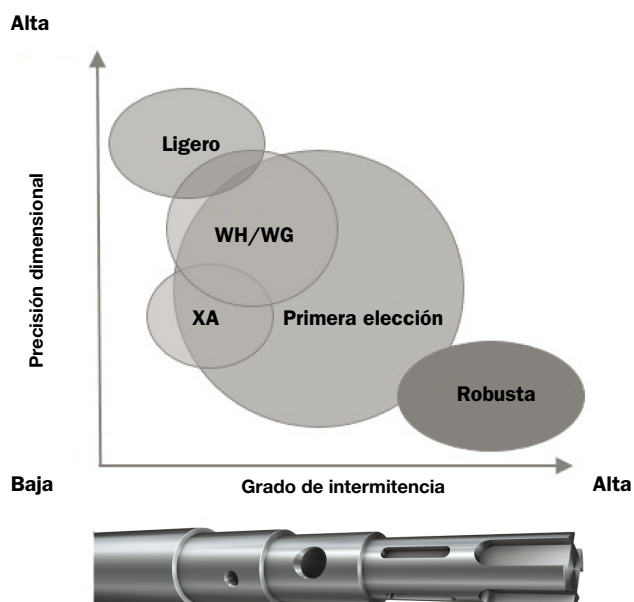
Si el acabado superficial y la precisión dimensional son los requisitos principales, los mejores resultados se conseguirán con un chaflán pequeño. Esto reduce las fuerzas de corte y la temperatura, y presenta, por tanto, menor riesgo de vibración.

Aplique la preparación del filo de primera elección o una preparación del filo robusta si la vida útil prolongada o la seguridad del proceso son esenciales.

Anchura de chaflán



Rectificado/Redondeado del filo (ER)



Preparaciones del filo de CB7015 y CB7025

Gama de productos	T-Max® P		CoroTurn® 107		CoroTurn® TR	
	CB7015	CB7025	CB7015	CB7025	CB7015	CB7025
Calidad	CB7015	CB7025	CB7015	CB7025	CB7015	CB7025
Primera elección	S01030	S01030	S01020	S01020	S01020	S01020
WH/WG	S01030 T01030	S01030	S01020 T01020 T01030	S01020 S01530 T01030	-	-
XA	S01515	S01515	S01515	S01515	-	-
Ligero	E F	S01020	T01020	-	-	-
Robusta	S02035	S02035	S01530 T01030	S01530 T01030	-	-

Preparaciones del filo CB7525

Gama de productos	T-Max® P/T-Max®	CoroTurn® 107
	CB7525	CB7525
Calidad	CB7525	CB7525
Primera elección	S01530	S01030
WH/WG	T01020	-
XA	-	-
Ligero	T01020	T01020
Robusta	S02035	S01530

Preparaciones del filo CB7105 y CB7115

Gama de productos	T-Max® P		CoroTurn® 107		CoroTurn® TR		CoroCut® de 1 y 2 filos	
	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115
Calidad	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115
Primera elección	S01525	S01525	S01020	S01020	S01020	S01020	-	-
WH/WG	S01520	S01520	S01520	S01520	-	-	-	-
XA	S01515	S01515	S01515	S01515	-	-	-	-
XB	-	-	-	-	-	-	S01025	S01025
Ligero	S01020	-	-	-	-	-	-	-
Robusta	-	S02030	-	S02030	-	-	-	-

Preparaciones del filo CB7125 y CB7135

Gama de productos	T-Max® P		CoroTurn® 107		CoroTurn® TR	
	CB7125	CB7135	CB7125	CB7135	CB7125	CB7135
Calidad	CB7125	CB7135	CB7125	CB7135	CB7125	CB7135
Primera elección	S01525 S01230*	S01530	S01020 T01020	S01530	S01020	-
WH/WG	S01520	S01520	S01520	-	-	-
XA	S01515	-	S01515	-	-	-
Ligero	S01025	S01025	-	-	-	-
Robusta	S02035	-	S02030	-	-	-

*=HGR

Recomendaciones de datos de corte para CB7015/CB7025/CB7525/CB7925

Válido para H1.3.Z.HA

Calidad	CB7015		CB7025		CB7525		CB7925	
v_c m/min (pies/min)	120-220	(394-722)	90-150	(295-492)	80-150	(262-492)	60-110	(197-361)
f_r mm/rev. (pulgadas/rev.)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.1-0.40	(.004-.016)
f_r WH/WG mm/rev (pulg./rev)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)	-	-
f_r Xcel - T-max P mm/rev (pulg./rev)	0.25-0.45	(.010-.018)	0.25-0.45	(.010-.018)	-	-	-	-
f_r Xcel - CoroTurn 107 mm/rev (pulg./rev)	0.15-0.40	(.006-.016)	0.15-0.40	(.006-.016)	-	-	-	-
f_r HGR mm/rev (pulg./rev)	-	-	0.08-0.25	(.003-.010)	-	-	-	-
a_p mm (pulgadas)	0.05-0.3	(.001-.012)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.05-0.3	(.001-.012)	0.3-0.6	(.012-.016)
a_p Xcel - T-max P mm (pulg.)	0.15-0.25	(.006-.010)	0.15-0.25	(.006-.010)	-	-	-	-
a_p Xcel - CoroTurn 107 mm (pulg.)	0.05-0.20	(.002-.008)	0.05-0.20	(.002-.008)	-	-	-	-
a_p HGR mm (pulg.)	-	-	0.8-2.0	(.003-.008)	-	-	-	-

Recomendaciones de datos de corte para CB7105/CB7115/CB7125/CB7135

Válido para H1.3.Z.HA

Calidad	CB7105		CB7115		CB7125		CB7135	
v_c m/min (pies/min)	150-250	(492-820)	120-220	(394-722)	100-200	(262-492)	80-160	(262-524)
f_r mm/rev. (pulgadas/rev.)	0.05-0.15	(.002-.006)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.05-0.40	(.002-.016)
f_r WH/WG mm/rev (pulg./rev)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)
f_r Xcel - T-max P mm/rev (pulg./rev)	0.25-0.40	(.010-.016)	0.25-0.45	(.010-.018)	0.25-0.45	(.010-.018)	-	-
f_r Xcel - CoroTurn 107 mm/rev (pulg./rev)	0.15-0.35	(.006-.014)	0.15-0.40	(.006-.016)	0.15-0.40	(.006-.016)	-	-
f_r XB: CoroCut de 1 y 2 filos mm/rev (pulg./rev)	0.4-1.2	(.016-.047)	0.4-1.2	(.016-.047)	-	-	-	-
f_r HGR mm/rev (pulg./rev)	-	-	-	-	0.08-0.25	(.003-.010)	-	-
a_p mm (pulgadas)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.05-0.5	(.002-.020)	0.05-0.5	(.002-.02)
a_p Xcel - T-max P mm (pulg.)	0.15-0.20	(.006-.008)	0.15-0.25	(.006-.010)	0.15-0.25	(.006-.010)	-	-
a_p Xcel - CoroTurn 107 mm (pulg.)	0.05-0.15	(.002-.006)	0.05-0.20	(.002-.008)	0.05-0.20	(.002-.008)	-	-
a_p XB: CoroCut de 1 y 2 filos 1-2 mm (pulg.)	0.08-0.12	(.003-.005)	0.08-0.12	(.003-.005)	-	-	-	-
a_p HGR mm (pulg.)	-	-	-	-	0.8-2.0	(.003-.080)	-	-

Torneado general	A
Tronzado y ranurado	B
Torneado de roscas	C
Información general	D

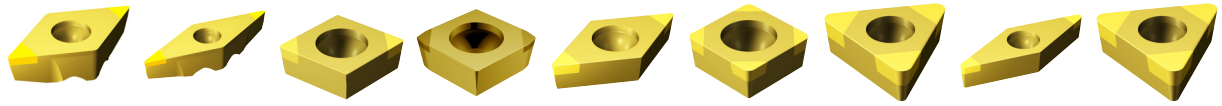
Torneado general

CoroTurn® TR

CoroTurn® 107

CoroTurn® 111

Geometría Xcel

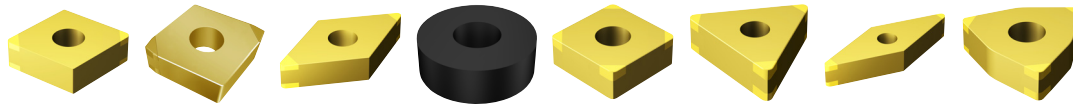


TR-DC..	TR-VB..	CC..	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..	TP..
A3	A4	A6	A8	A9	A10	A11	A12	A13

Página

T-Max® P

Geometría Xcel

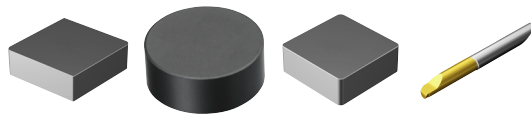


CN..	CN..	DN..	RN..	SN..	TN..	VN..	WN..
A16	A18	A20	A22	A24	A26	A27	A28

Página

T-Max®

CoroTurn® XS



CN..	RN..	SN..	CXS..
A31	A32	A33	A35

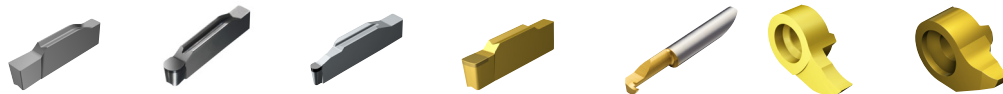
Página

Tronzado y ranurado

CoroCut® de 1 y 2 filos
Ranurado Perfilado

Torneado

CoroTurn® XS Ranurado
CoroCut® MB Ranurado Torneado



123-GE/S	123-S	123-RE	123-S	CXS..	MB..R	MB..T093
B3	B5	B6	B7	B9	B11	B12

Página

Torneado de roscas

CoroThread® 266 CoroTurn® XS CoroCut® MB

Perfil en V 60° Sin rectificación periférica
Perfil en V 60° Sin rectificación periférica
Métrico 60° Perfil completo



266RG/RL	CXS..	MB..R
C3	C5	C7

Página

Torneado general

CoroTurn® TR	A2
Plaquitas	A3-A4
CoroTurn® 107	A5
Plaquitas	A6-A12
CoroTurn® 111	
Plaquitas	A13
T-Max® P	A14
Plaquitas	A15-A29
T-Max®	A30
Plaquitas	A31-A33
CoroTurn® XS	A34
Herramientas de corte	A35
CoroCut® de 1 y 2 filos	
Plaquitas	B7
CoroCut® MB	
Herramientas de corte	B12
CoroThread® 266	
Plaquitas	C3

CoroTurn® TR

Para perfilado estable exterior e interior

Aplicación

- Perfilado
- Medio y acabado



Ventajas y características

- Sistema de sujeción (iLock) estable que garantiza una gran repetibilidad y precisión, a la vez que permite aplicar datos de corte altos.
- Refrigerante de precisión que mejora el control de la viruta y la vida útil de la herramienta.
- Conexión de refrigerante y cambios de herramienta sencillos con adaptadores "plug and play" o topes QS (mangos QS).

www.sandvik.coromant.com/coroturntr

Sistema de bloqueo iLock™ de precisión

La guía en T del portaherramientas y la ranura correspondiente de la plaquita fijan la plaquita de forma segura y precisa.

- Gran estabilidad y tolerancias estrechas.
- Ajustes y cambios muy repetibles.

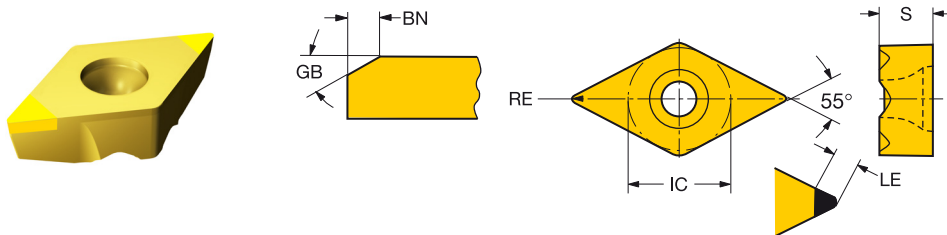


A3

A 2

Plaquita CoroTurn® TR para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H					
							7015	7025	7105	7115	7125	
Acabado	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆	
		.122	.218	.016	20°	.004						
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	☆	☆	★
		.122	.218	.031	20°	.004						



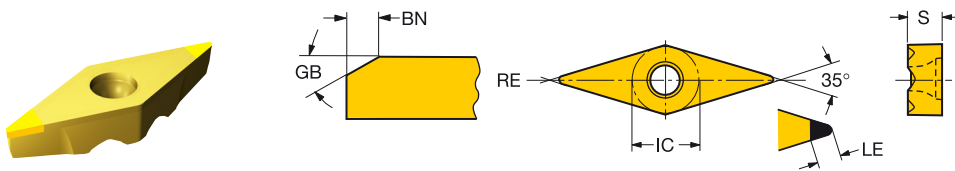
D2



D6

Plaquita CoroTurn® TR para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)



	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H					
							7015	7025	7105	7115	7125	
Acabado	13	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	☆	☆	☆	★
		.122	.178	.016	20°	.004						
		3.1	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	★	☆	☆	
		.122	.178	.031	20°	.004						



D2



D6

CoroTurn® 107

Para torneado interior y exterior de piezas esbeltas

Aplicación

- Torneado longitudinal
- Perfilado
- Mandrinado a tracción
- Medio y acabado

Ventajas y características

- Fuerzas de corte bajas
- Fijación por tornillo que garantiza la estabilidad necesaria y un caudal de viruta sin obstrucciones
- Geometrías y calidades de plaquita para todo tipo de materiales
- Disponibilidad de geometrías Wiper para grandes velocidades de avance y un excelente acabado superficial
- Portaherramientas y geometrías de plaquita con diseño convencional y CoroTurn HP



www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Forma de plaquita positiva

- Ángulo de incidencia de 5°, 7°
- Todas las formas y tamaños de plaquita
- Geometrías y calidades para todas las áreas de aplicación
- Calidades de plaquita también en materiales de corte avanzados de PCD, CBN y cerámicos

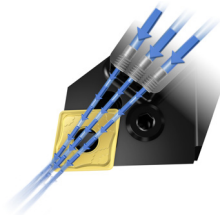
Herramientas

- Unidades de corte Coromant Capto®
- Mangos de herramienta
- Mangos de herramienta QS
- Barras de mandrinar
- Cabezas CoroTurn® SL

Disponibilidad de herramientas con EasyFix™ y Silent Tools™.

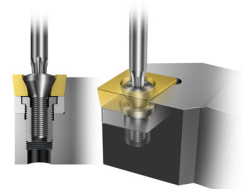
Diseñada para refrigerante de gran precisión

Los portaherramientas están disponibles con boquillas de gran precisión para un excelente control de la viruta.



Sujeción por tornillo

Añade estabilidad y un caudal de viruta sin obstrucciones



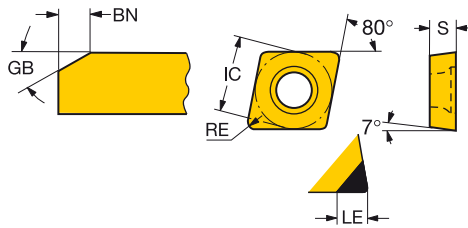
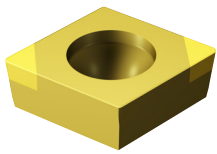
A6



D3

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



B

	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K						H						CÓDIGO ANSI					
								7625	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7625	7015	7025	7105	7115		7125	7135	7625		
Acabado	06	1/4	2.4	2.38	0.2	20°	0.10	CCGW060202S01020F									★							CCGW2(1.5)0S0320F	
			.095	.094	.008	20°	.004																		
		2.6	2.38	0.2	20°	0.10		CCGW060202T01020F										★							CCGW2(1.5)0T0320F
			.102	.094	.008	20°	.004																		
		1.5	2.38	0.2	30°	0.10		CCGW060202T01030F		☆	★													CCGW2(1.5)0T0330F	
			.059	.094	.008	30°	.004																		
		2.6	2.38	0.4	20°	0.10		CCGW060204S01020F		☆	☆	☆	☆		★										CCGW2(1.5)1S0320F
			.102	.094	.016	20°	.004																		
		2.8	2.38	0.4	30°	0.10		CCGW060204S01030F		☆	☆					★									CCGW2(1.5)1S0330F
			.110	.094	.016	30°	.004																		
		2.6	2.38	0.4	30°	0.15		CCGW060204S01530F								★								CCGW2(1.5)1S0530F	
			.102	.094	.016	30°	.006																		
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10		CCGW060204T01020F	★														★	CCGW2(1.5)1T0320F	
			.110	.094	.016	20°	.004																		
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10		CCGW060204T01030F		★														CCGW2(1.5)1T0330F	
			.071	.094	.016	30°	.004																		
		2.5	2.38	0.8	20°	0.10		CCGW060208S01020F					☆	★										CCGW2(1.5)2S0320F	
			.098	.094	.031	20°	.004																		
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10		CCGW060208S01030F		☆	★													CCGW2(1.5)2S0330F	
			.079	.094	.031	30°	.004																		
	2.0	2.38	0.8	30°	0.10		CCGW060208T01030F		★														CCGW2(1.5)2T0330F		
		.079	.094	.031	30°	.004																			
	2.6	2.38	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH					☆	★										CCGW2(1.5)1S0520FWH		
		.102	.094	.016	.018	20°	.006																		
	1.8	2.38	0.4	0.5	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH		☆	★													CCGW2(1.5)1T0330FWH		
		.071	.094	.016	.018	30°	.004																		
	2.6	2.38	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH					☆	★										CCGW2(1.5)2S0520FWH		
		.102	.094	.031	.022	20°	.006																		
	2.0	2.38	0.8	0.6	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH		☆	★													CCGW2(1.5)2T0330FWH		
		.079	.094	.031	.022	30°	.004																		

C

D



D2



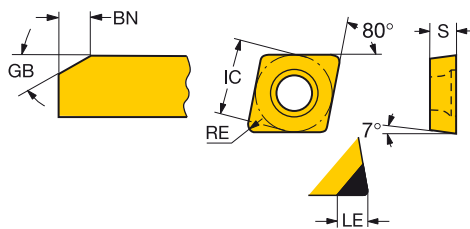
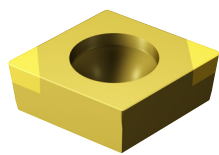
D3



D6

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K						H						CÓDIGO ANSI
								7625	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7625	7015	7025	7105	7115	
Acabado	09	3/8	2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304S01020F	☆											CCGW3(2.5)1S0320F
			.102	.156	.016	20°	.004			☆	☆									CCGW3(2.5)1S0630F
			2.6	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530F									☆	☆		CCGW3(2.5)1S0830F
			.102	.156	.016	30°	.006													CCGW3(2.5)1S0830F
			2.6	3.97	0.4	30°	0.20	CCGW09T304S02030F												CCGW3(2.5)1S0830F
			.102	.156	.016	30°	.008													CCGW3(2.5)1T0320F
			2.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304T01020F	★											CCGW3(2.5)1T0320F
			.110	.156	.016	20°	.004													CCGW3(2.5)2S0320F
			2.5	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020F		☆	☆	☆	☆	☆						CCGW3(2.5)2S0630F
			.098	.156	.031	20°	.004													CCGW3(2.5)2S0630F
			2.5	3.97	0.8	30°	0.15	CCGW09T308S01530F			☆	☆								CCGW3(2.5)2S0830F
			.098	.156	.031	30°	.006													CCGW3(2.5)2S0830F
			2.5	3.97	0.8	30°	0.20	CCGW09T308S02030F							★	★				CCGW3(2.5)2S0830F
			.098	.156	.031	30°	.008													CCGW3(2.5)2T0320F
			3.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020F	★											CCGW3(2.5)2T0320F
			.118	.156	.031	20°	.004													CCGW3(2.5)3S0320F
			2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020F		☆		☆	★	★						CCGW3(2.5)3S0630F
			.094	.156	.047	20°	.004													CCGW3(2.5)3S0630F
			2.3	3.97	1.2	30°	0.15	CCGW09T312S01530F				★								CCGW3(2.5)3S0320F
			.091	.156	.047	30°	.006													CCGW3(2.5)1S0320FWH
			2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH											CCGW3(2.5)1S0520FWH
			.095	.156	.047	.024	20°	.006												CCGW3(2.5)1S0520FWH
			2.6	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH											CCGW3(2.5)1S0630FWH
			.102	.156	.016	.018	20°	.006												CCGW3(2.5)1T0320FWH
			1.8	3.97	0.4	0.5	30°	0.15	CCGW09T304S01530FWH											CCGW3(2.5)2S0320FWH
			.071	.156	.016	.018	30°	.006												CCGW3(2.5)2S0520FWH
			1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH	★										CCGW3(2.5)2T0320FWH
			.071	.156	.016	.018	20°	.004												CCGW3(2.5)2T0320FWH
			2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH											CCGW3(2.5)2S0520FWH
			.079	.156	.031	.022	20°	.004												CCGW3(2.5)2T0320FWH
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH											CCGW3(2.5)3S0320FWH	
		.098	.156	.031	.022	20°	.006												CCGW3(2.5)3S0320FWH	
		2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH	★										CCGW3(2.5)3S0320FWH	
		.079	.156	.031	.022	20°	.004												CCGW3(2.5)3S0320FWH	
		2.3	3.97	1.2	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH	★										CCGW3(2.5)3S0320FWH	
		.091	.156	.047	.024	20°	.004												CCGW3(2.5)3S0320FWH	
		2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH											CCGW3(2.5)3S0320FWH	
		.095	.156	.047	.024	20°	.006													

B

C

D



D2



D3

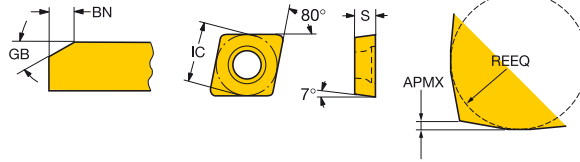
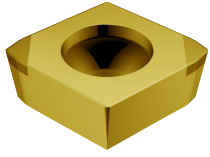


D6

A

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



B

Acabado	LE		S		REEQ		APMX		GB		BN		CÓDIGO ISO				
	09	3/8	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	0.15	15°	0.15	0.15	H				
													7015	7025	7105	7115	7125
													☆	☆	☆	☆	★

C

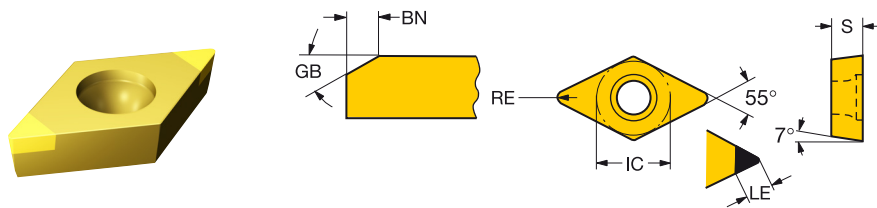
D



SPS

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	H							CÓDIGO ANSI						
								K	7625	7015	7025	7105	7115	7125		7135	7625	CB20			
Acabado	07	1/4	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202S01020F											★		DCGW2(1.5)0S0320F
			.098	.094	.008	20°	.004	DCGW070202T01020F													DCGW2(1.5)0T0320F
			2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202T01030F												★	DCGW2(1.5)0T0330F
			.098	.094	.008	20°	.004	DCGW070204S01020F													DCGW2(1.5)1S0320F
			1.5	2.38	0.2	30°	0.10	DCGW070204S01030F											☆	★	DCGW2(1.5)1T0330F
			.059	.094	.008	30°	.004	DCGW070204S01530F													DCGW2(1.5)1S0530F
			2.9	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204T01020F													DCGW2(1.5)1T0320F
			.114	.094	.016	20°	.004	DCGW070204S01030F											☆	☆	DCGW2(1.5)1S0330F
			2.9	2.38	0.4	30°	0.10	DCGW070204S01530F											☆	☆	DCGW2(1.5)1S0530F
			.114	.094	.016	30°	.006	DCGW070204T01020F													DCGW2(1.5)1T0320F
			2.8	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070208S01020F											★		DCGW2(1.5)2S0320F
			.110	.094	.016	20°	.004	DCGW070208S01030F													DCGW2(1.5)2S0330F
			2.5	2.38	0.8	20°	0.10	DCGW070208S01020F													DCGW2(1.5)2S0320F
			.098	.094	.031	20°	.004	DCGW070208S01030F											☆	★	DCGW2(1.5)2S0330F
			2.1	2.38	0.8	30°	0.10	DCGW070208S01020F													DCGW2(1.5)2S0320F
			.083	.094	.031	30°	.004	DCGW070208S01030F											☆	★	DCGW2(1.5)2S0330F
		11	3/8	2.8	3.97	0.2	20°	0.10	DCGW11T302T01020F										★		DCGW3(2.5)0T0320F
			.110	.156	.008	20°	.004	DCGW11T304S01020F													DCGW3(2.5)1S0320F
			1.8	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01530F											☆	☆	DCGW3(2.5)1S0630F
			.071	.156	.016	20°	.004	DCGW11T304S02030F											☆	☆	DCGW3(2.5)1S0830F
			2.9	3.97	0.4	30°	0.15	DCGW11T308S01020F													DCGW3(2.5)2S0320F
			.114	.156	.016	30°	.006	DCGW11T308S01530F													DCGW3(2.5)2S0630F
			2.9	3.97	0.4	30°	0.20	DCGW11T308S02030F													DCGW3(2.5)2S0830F
			.113	.156	.016	30°	.008	DCGW11T308T01020F											★	☆	DCGW3(2.5)2T0320F
			2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T308S01020F											★	☆	DCGW3(2.5)2S0320F
			.114	.156	.016	20°	.004	DCGW11T308S01530F													DCGW3(2.5)2S0630F
			2.5	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S02030F											☆	☆	DCGW3(2.5)2S0830F
			.098	.156	.031	20°	.004	DCGW11T308T01020F													DCGW3(2.5)2T0320F
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15	DCGW11T312S01020F											☆	☆	DCGW3(2.5)3S0320F	
		.122	.156	.031	30°	.006	DCGW11T312S01530F													DCGW3(2.5)3S0630F	
		2.5	3.97	0.8	30°	0.20	DCMW11T304S01020E													DCMW3(2.5)1S0320E	
		.098	.156	.031	30°	.008	DCMW11T308S01020E													DCMW3(2.5)2S0320E	
		3.1	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH											★		DCGW3(2.5)1S0320FWH	
		.122	.156	.031	20°	.004	DCGW11T304S01520FWH													DCGW3(2.5)1S0520FWH	
		2.1	3.97	1.2	20°	0.10	DCGW11T304S01520FWH											☆	☆	DCGW3(2.5)2S0320FWH	
		.083	.156	.047	20°	.004	DCGW11T308S01020FWH													DCGW3(2.5)2S0520FWH	
		2.4	3.97	1.2	30°	0.15	DCGW11T308S01520FWH											★		DCGW3(2.5)2S0520FWH	
		.094	.156	.047	30°	.006															
		3.7	3.97	0.4	20°	0.10															
		.144	.156	.016	20°	.004															
		3.4	3.97	0.8	20°	0.10															
		.132	.156	.031	20°	.004															
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10											☆	★		
		.071	.156	.016	.018	20°	.004														
		2.9	3.97	0.4	0.5	20°	0.15														
		.113	.156	.016	.018	20°	.006														
		2.1	3.97	0.8	0.6	20°	0.10											☆	☆		
		.083	.156	.031	.022	20°	.004														
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15														
		.098	.156	.031	.022	20°	.006														

B

C

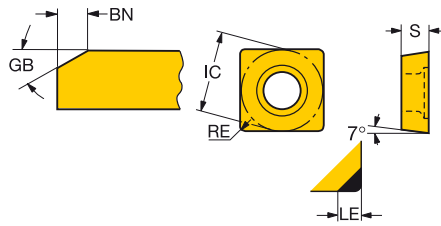
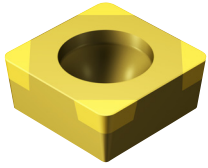
D



A

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)



B

	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H			CÓDIGO ANSI	
							7015	7025	7625		
Acabado	09	3/8	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★	SCGW3(2.5)1S0330F
			.071	.156	.016	30°	.004				
			2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★ SCGW3(2.5)1T0320F
			.110	.156	.016	20°	.004				
			2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★	SCGW3(2.5)2S0330F
			.083	.156	.031	30°	.004				
			3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★ SCGW3(2.5)2S0630F
			.122	.156	.031	30°	.006				
			3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★ SCGW3(2.5)2T0320F
			.122	.156	.031	20°	.004				

C

D



D2



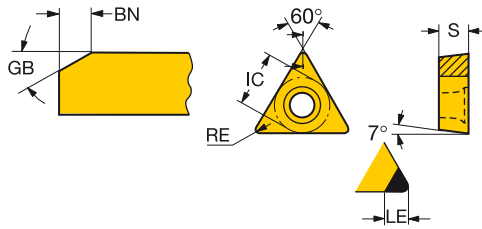
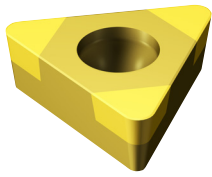
D3



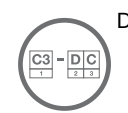
D6

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)

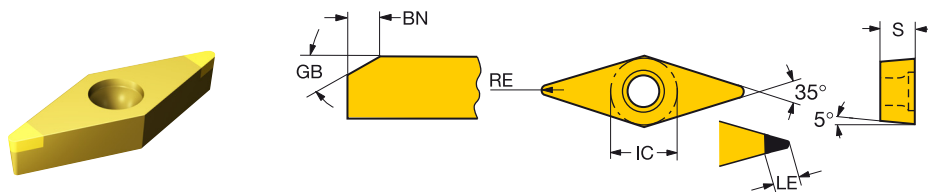


	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K							H							CÓDIGO ANSI				
							7525	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	CB20	7525	7015	7025	7105	7115		7125	7135	7525	CB20
06	5/32	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E																		TCGW1.2(1.2)0S0320E
		.077	.063	.008	20°	.004	TCGW06T102T01020E																		TCGW1.2(1.2)0T0320E
		1.5	1.98	0.2	20°	0.10	TCGW06T104S01020E																		TCGW1.2(1.2)1S0320E
		.059	.078	.008	20°	.004	TCGW06T104S01020E																		TCGW1.2(1.2)1S0320E
09	7/32	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F																	TCGW1.8(1.5)0S0320F	
		.071	.094	.008	20°	.004	TCGW090202T01020F																	TCGW1.8(1.5)0T0320F	
		2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090204S01020F																	TCGW1.8(1.5)1S0320F	
		.098	.094	.008	20°	.004	TCGW090204S01030F																		TCGW1.8(1.5)1S0330F
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01530F																		TCGW1.8(1.5)1S0630F
		.071	.094	.016	20°	.004	TCMW090204S01020E																		TCMW1.8(1.5)1S0320E
		.071	.094	.016	30°	.004	TCGW090204S01030F																		TCGW1.8(1.5)1S0330F
		2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F																		TCGW1.8(1.5)1S0630F
		.110	.094	.016	30°	.006	TCMW090204S01020E																		TCMW1.8(1.5)1S0320E
		.118	.094	.016	20°	.004																			
11	1/4	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F																	TCGW2(1.5)0T0320F	
		.110	.094	.008	20°	.004	TCGW110204S01020F																	TCGW2(1.5)1S0320F	
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01530F																	TCGW2(1.5)1S0630F	
		.071	.094	.016	20°	.004	TCGW110204T01020F																	TCGW2(1.5)1T0320F	
		.071	.094	.016	30°	.006	TCGW110208S01020F																		TCGW2(1.5)2S0320F
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110208S01530F																		TCGW2(1.5)2S0630F
		.110	.094	.016	20°	.004	TCGW110304S01020F																		TCGW221S0320F
		.114	.094	.031	20°	.004	TCGW110304S01530F																		TCGW221S0630F
		2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110304S01020F																		TCGW221T0320F
		.079	.094	.031	30°	.006	TCGW110308S01020F																		TCGW222S0320F
		2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110308S01530F																		TCGW222S0630F
		.110	.125	.016	20°	.004	TCGW110308T01020F																		TCGW222T0320F
		.114	.125	.031	20°	.004	TCMW110204S01020E																		TCMW2(1.5)1 S0320E
		2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCMW110208S01020E																		TCMW2(1.5)2S0320E
		.098	.125	.031	20°	.004	TCMW110304S01020E																		TCMW221S0320E
		.114	.125	.031	20°	.004	TCMW110308S01020E																		TCMW221S0320E
		2.9	3.18	0.8	20°	0.10	TCMW110308S01020E																		TCMW222S0320E
		.118	.094	.016	20°	.004																			
		.118	.125	.016	20°	.004																			
		.118	.125	.031	20°	.004																			
.118	.125	.031	20°	.004																					



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)

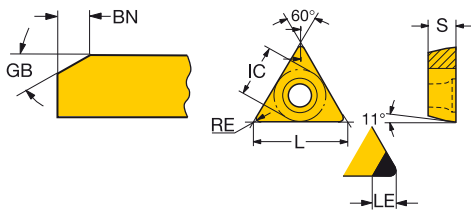
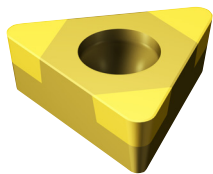


	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K						H						CÓDIGO ANSI			
							7525	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	CB20	7525	7015	7025		7105	7115	7125
Acabado	11	1/4	2.5	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302S01020F													VBGW220T0320F	
			.098	.125	.008	20°	.004															
			2.3	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302T01020F					*									VBGW220T0320F
			.091	.125	.008	20°	.004															
			2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F			☆	☆	☆	☆	*							VBGW221S0320F
			.098	.125	.016	20°	.004															
			2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F								*						VBGW221T0530F
			.098	.125	.016	30°	.006															
			3.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F			☆	☆	☆	☆	*							VBGW331S0320F
			.118	.188	.016	20°	.004															
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F					*									VBGW331S0330F	
		.118	.188	.016	30°	.004																
		2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F			*					*						VBGW331S0630F	
		.098	.188	.016	30°	.006																
		4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F			*										*	VBGW331T0320F	
		.157	.188	.016	20°	.004																
		3.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F			☆	☆	☆	☆	*							VBGW332S0320F	
		.118	.188	.031	20°	.004																
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F			☆	*				*						VBGW332S0630F	
		.098	.188	.031	30°	.006																
		4.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408T01020F			*										*	VBGW332T0320F	
		.157	.188	.031	20°	.004																
		4.7	4.76	0.4	20°	0.10	VBMW160404S01020E													☆	VBMW331S0320E	
		.185	.188	.016	20°	.004																
		4.1	4.76	0.8	20°	0.10	VBMW160408S01020E													☆	VBMW332S0320E	
		.162	.188	.031	20°	.004																



Plaquita CoroTurn® 111 para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)



Acabado	11	1/4	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H			CÓDIGO ANSI	
									7015	7025	7105		7115
			1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TPGW110304S01020F	☆	★	☆	☆	TPGW221S0320F
			.071	.125	.016	20°	.004						
			2.0	3.18	0.8	20°	0.10	TPGW110308S01020F	☆	★	☆	☆	TPGW222S0320F
			.079	.125	.031	20°	.004						



T-Max® P

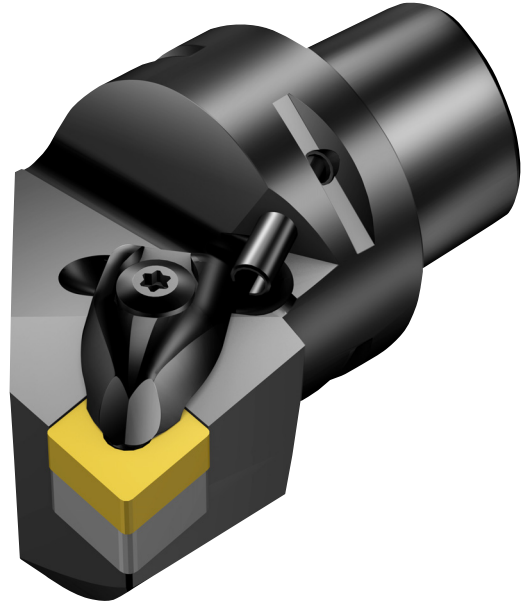
Optimizada para torneado exterior

Aplicación

- Torneado longitudinal
- Refrentado
- Perfilado
- Desbaste y acabado
- Torneado interior de agujeros de gran diámetro a partir de 50 mm (2 pulg.)

Ventajas y características

- Solución productiva gracias a las tecnologías Wiper y Xcel
- Herramientas que incluyen refrigerante de precisión para una excelente rotura de la viruta
- Mecanizado fiable y seguro, incluso en aplicaciones de desbaste
- Plaquetas de dos caras con filos robustos
- Sujeción por palanca para mecanizar con refrigerante; sujeción rígida para mecanizar sin refrigerante y materiales de viruta corta; sujeción de brida cuña para mejorar la accesibilidad



www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Plaquetas

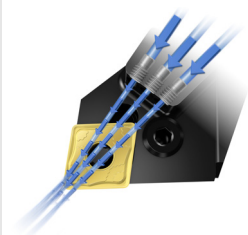
- Todas las formas y tamaños de plaqueta
- Geometrías y calidades para todas las áreas de aplicación
- Calidades de plaqueta también en materiales de corte avanzados de PCD, CBN y cerámicos
- Plaquetas dedicadas para refrigerante de precisión

Herramientas

- Unidades de corte Coromant Capto®
- Mangos de herramienta
- Barras de mandrinar
- Cabezas CoroTurn® SL

Refrigerante de precisión

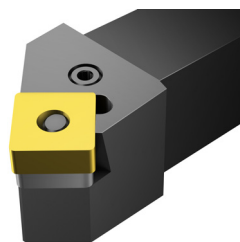
Los portaherramientas están disponibles con boquillas de gran precisión para un excelente control de la viruta.



Diferentes soluciones de sujeción

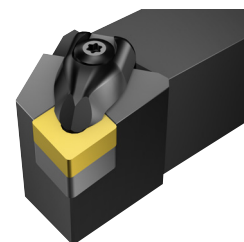
Sujeción por palanca

No recomendada para torneado de piezas duras



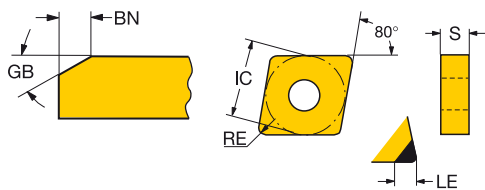
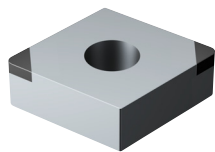
Sujeción rígida

Recomendada para torneado de piezas duras

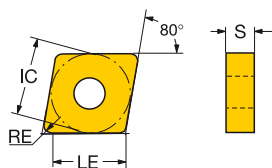
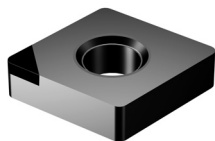


Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI
								7125	7135	
Acabado	12	1/2	2.6	4.76	0.4	30°	0.15	CNGA120404S01530F	★	CNGA431S0530F
			.102	.188	.016	30°	.006			
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	CNGA120408S01530F	★	CNGA432S0530F
			.098	.188	.031	30°	.006			
			2.5	4.76	0.8	35°	0.20	CNGA120408S02035F	★	CNGA432S0835F
			.098	.188	.031	35°	.008			
			2.9	4.76	1.2	30°	0.15	CNGA120412S01530F	★	CNGA433S0530F
			.113	.188	.047	30°	.006			
			2.4	4.76	1.2	35°	0.20	CNGA120412S02035F	★	CNGA433S0835F
			.094	.188	.047	35°	.008			
			2.8	4.76	1.6	35°	0.20	CNGA120416S02035F	★	CNGA434S0835F
			.110	.188	.063	35°	.008			
			3.5	4.76	0.8	30°	0.12	CNGM120408F-HGR	★	CNGM432F-HGR
			.138	.188	.031	30°	.005			
			3.5	4.76	1.2	30°	0.12	CNGM120412F-HGR	★	CNGM433F-HGR
		.138	.188	.047	30°	.005				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH	★	CNGA432S0520FWH
		.098	.188	.031	.022	20°	.006			

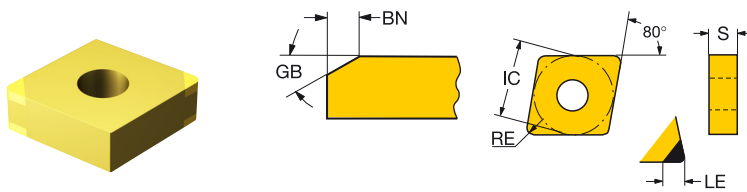


	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI	
							CR20			
Acabado	12	1/2	2.8	4.76	0.4	20°	0.10	CNMA120404S01020E	☆	CNMA431S0320E
			.110	.188	.016	20°	.004			
			2.8	4.76	0.8	20°	0.10	CNMA120408S01020E	☆	CNMA432S0320E
			.110	.188	.031	20°	.004			
			2.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNMA120412S01020E	☆	CNMA433S0320E
		.106	.188	.047	20°	.004				



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

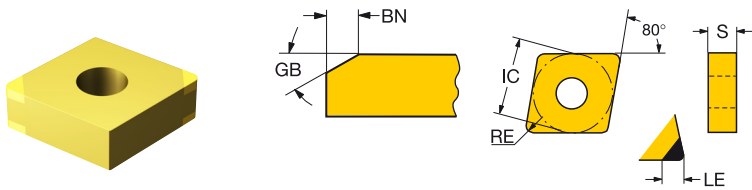


	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K					H					CÓDIGO ANSI				
								7525	7015	7025	7105	7115	7125	7525	7015	7025	7105		7115	7125		
B	09	3/8	2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304S01030A		☆	★							CNGA321S0330A				
			.094	.125	.016	30°	.004															
			2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308S01030A		☆	★								CNGA322S0330A			
			.094	.125	.031	30°	.004															
			2.0	3.18	0.8	35°	0.20	CNGA090308S02035A				★								CNGA322S0835A		
			.079	.125	.031	35°	.008															
			2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH				★							CNGA321S0330AWH		
			.094	.125	.016	.018	30°	.004														
			2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH				★							CNGA321T0330AWH		
			.094	.125	.016	.018	30°	.004														
			2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH				★							CNGA322S0330AWH		
			.094	.125	.031	.022	30°	.004														
			2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH				★							CNGA322T0330AWH		
			.094	.125	.031	.022	30°	.004														
			C	12	1/2	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	CNGA120404S01020A				★						CNGA431S0320A	
.071	.188	.016				20°	.004															
2.6	4.76	0.4				20°	0.10	CNGA120404S01020H					★						CNGA431S0320H			
.102	.188	.016				20°	.004															
3.0	4.76	0.4				30°	0.10	CNGA120404S01030A		☆	★									CNGA431S0330A		
.118	.188	.016				30°	.004															
2.6	4.76	0.4				25°	0.15	CNGA120404S01525H					☆	★	★					CNGA431S0525H		
.102	.188	.016				25°	.006															
1.8	4.76	0.4				35°	0.20	CNGA120404S02035A				★								CNGA431S0835A		
.071	.188	.016				35°	.008															
3.1	4.76	0.4				35°	0.20	CNGA120404S02035B		★									★	CNGA431S0835B		
.122	.188	.016				35°	.008															
3.1	4.76	0.4				20°	0.10	CNGA120404T01020B		★										★	CNGA431T0320B	
.122	.188	.016				20°	.004															
2.9	4.76	0.8				18°	0.10	CNGA120408S01018A		☆	★										CNGA432S0318A	
.114	.188	.031				18°	.004															
2.5	4.76	0.8				20°	0.10	CNGA120408S01020H					★								CNGA432S0320H	
.098	.188	.031				20°	.004															
2.9	4.76	0.8				30°	0.10	CNGA120408S01030A		☆	★										CNGA432S0330A	
.114	.188	.031				30°	.004															
2.5	4.76	0.8				25°	0.15	CNGA120408S01525H					☆	★	★						CNGA432S0525H	
.098	.188	.031				25°	.006															
2.1	4.76	0.8				30°	0.15	CNGA120408S01530B												★	CNGA432S0630B	
.083	.188	.031				30°	.006															
2.5	4.76	0.8				30°	0.20	CNGA120408S02030H								★					CNGA432S0830H	
.098	.188	.031				30°	.008															
2.9	4.76	0.8				35°	0.20	CNGA120408S02035A		☆	★										CNGA432S0835A	
.114	.188	.031				35°	.008															
2.1	4.76	0.8				35°	0.20	CNGA120408S02035B													★	CNGA432S0835B
.083	.188	.031				35°	.008															
2.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGA120408T01020B		★											★	CNGA432T0320B			
.083	.188	.031	20°	.004																		
2.1	4.76	0.8	30°	0.10	CNGA120408T01030A					★									CNGA432T0330A			
.083	.188	.031	30°	.004																		
2.8	4.76	1.2	18°	0.10	CNGA120412S01018A		☆	★											CNGA433S0318A			
.110	.188	.047	18°	.004																		
2.4	4.76	1.2	20°	0.10	CNGA120412S01020H								★						CNGA433S0320H			
.095	.188	.047	20°	.004																		
2.8	4.76	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030A		☆	★											CNGA433S0330A			
.110	.188	.047	30°	.004																		
2.4	4.76	1.2	25°	0.15	CNGA120412S01525H								☆	★	★				CNGA433S0525H			
.094	.188	.047	25°	.006																		
2.4	4.76	1.2	30°	0.15	CNGA120412S01530B														★	CNGA433S0630B		
.094	.188	.047	30°	.006																		
2.4	4.76	1.2	30°	0.20	CNGA120412S02030H														★	CNGA433S0830H		
.095	.188	.047	30°	.008																		



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K					H					CÓDIGO ANSI		
								7525	7015	7025	7105	7115	7125	7525	7015	7025	7105		7115	7125
Acabado	12	1/2	2.8	4.76	1.2	35°	0.20	CNGA120412S02035A		☆	★						CNGA433S0835A			
			.110	.188	.047	35°	.008													
			2.4	4.76	1.2	35°	0.20	CNGA120412S02035B									★	CNGA433S0835B		
			.094	.188	.047	35°	.008													
			2.4	4.76	1.2	20°	0.10	CNGA120412T01020B	★									★	CNGA433T0320B	
			.094	.188	.047	20°	.004													
			2.4	4.76	1.2	30°	0.10	CNGA120412T01030A		★									CNGA433T0330A	
			.094	.188	.047	30°	.004													
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	CNGA120416S01025H								★		CNGA434S0325H		
			.110	.188	.063	25°	.004													
			2.7	4.76	1.6	30°	0.10	CNGA120416S01030A		☆	★								CNGA434S0330A	
			.106	.188	.063	30°	.004													
			2.3	4.76	1.6	25°	0.15	CNGA120416S01525H				☆	★						CNGA434S0525H	
			.092	.188	.063	25°	.006													
			2.7	4.76	1.6	35°	0.20	CNGA120416S02035A					★						CNGA434S0835A	
			.106	.188	.063	35°	.008													
			2.1	4.76	0.8			CNGA120408EA		★									CNGA432AA	
			.083	.188	.031															
			2.4	4.76	1.2			CNGA120412EA		★									CNGA433AA	
			.094	.188	.047															
			1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG	★								★	CNGA431T0320BWG	
			.071	.188	.016	.031	20°	.004												
			2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG		☆	★							CNGA432S0330AWG	
			.114	.188	.031	.039	30°	.004												
			2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG				☆	★	★				CNGA432S0520HWG	
			.098	.188	.031	.022	20°	.006												
			2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG	★									★	CNGA432T0320BWG
			.083	.188	.031	.039	20°	.004												
			2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG		☆	★							CNGA433S0330AWG	
			.110	.188	.047	.047	30°	.004												
			2.4	4.76	1.2	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG				☆	★					CNGA433S0520HWG	
			.095	.188	.047	.047	20°	.006												
			3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH					★					CNGA431S0330AWH	
			.118	.188	.016	.018	30°	.004												
			2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH								★		CNGA431S0520HWH	
			.102	.188	.016	.018	20°	.006												
			3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH		★								CNGA431T0330AWH	
			.118	.188	.016	.018	30°	.004												
			2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH		☆	★							CNGA432S0330AWH	
			.114	.188	.031	.022	30°	.004												
			2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH				☆	★	★				CNGA432S0520HWH	
			.098	.188	.047	.022	20°	.006												
			2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH		☆	★							CNGA432S0835AWH	
			.083	.188	.031	.022	35°	.008												
			2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH		★								CNGA432T0330AWH	
			.114	.188	.031	.022	30°	.004												
			2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH			★							CNGA433S0330AWH	
			.110	.188	.047	.024	30°	.004												
		2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH				☆	★	★				CNGA433S0520HWH		
		.094	.188	.047	.024	20°	.006													
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH		★								CNGA433T0330AWH		
		.110	.188	.047	.024	30°	.004													

B

C

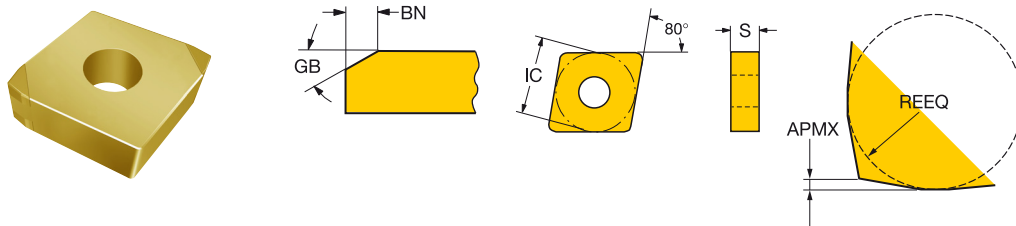
D



A

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



B

Acabado	LE		S	REEQ	APMX	GB	BN	CÓDIGO ISO	H				
	12	1/2							7015	7025	7105	7115	7125
			4.76	2.3	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★			
			.188	.091	.010	15°	.006						
			3.3	4.76	2.3	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA		☆	★	★
			.128	.188	.091	.010	15°	.006					

C

D



D2



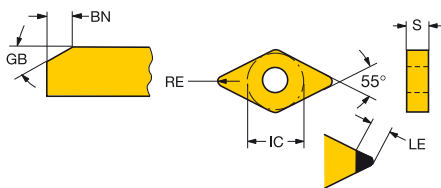
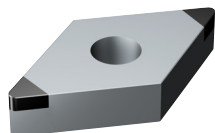
D3



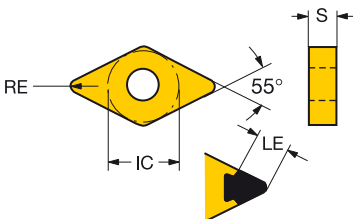
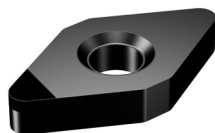
D6

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI		
							7125	7135			
Acabado	11	3/8	2.9	4.76	0.4	30°	0.15	DNGA110404S01530F	★	DNGA331S0530F	
			.114	.188	.016	30°	.006				
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA110408S01530F	★	DNGA332S0530F	
			.098	.188	.031	30°	.006				
		15	1/2	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA150408S01530F	★	DNGA432S0530F
				.098	.188	.031	30°	.006			
				2.5	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★	DNGA432S0835F
				.098	.188	.031	35°	.008			
				3.2	4.76	1.2	30°	0.15	DNGA150412S01530F	★	DNGA433S0530F
				.125	.188	.047	30°	.006			
				3.2	4.76	1.2	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★	DNGA433S0835F
				.125	.188	.047	35°	.008			
			3.5	4.76	0.8	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★	DNGM432F-HGR	
			.138	.188	.031	30°	.005				
			3.5	4.76	1.2	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★	DNGM433F-HGR	
			.138	.188	.047	30°	.005				

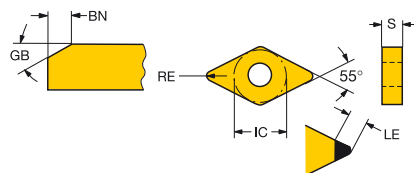


Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI	
							CE20			
Acabado	15	1/2	3.3	4.76	0.4	20°	0.10	DNMA150404S01020E	☆	DNMA431S0320E
			.130	.188	.016	20°	.004			
			2.9	4.76	0.8	20°	0.10	DNMA150408S01020E	☆	DNMA432S0320E
			.114	.188	.031	20°	.004			
			2.6	4.76	1.2	20°	0.10	DNMA150412S01020E	☆	DNMA433S0320E
			.102	.188	.047	20°	.004			



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K					H					CÓDIGO ANSI				
								7525	7015	7025	7105	7115	7125	7525	7015	7025	7105		7115	7125	7525	
B	11	3/8	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404S01020A											DNGA331S0320A			
			.071	.188	.016	20°	.004															
	3.2	4.76	0.4	30°	0.10	DNGA110404S01030A												DNGA331S0330A				
	.126	.188	.016	30°	.004																	
	2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA110404S01525H													DNGA331S0525H			
	.114	.188	.016	25°	.006																	
	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404T01020B													DNGA331T0320B			
	.071	.188	.016	20°	.004																	
	2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA110408S01020A													DNGA332S0320A			
	.083	.188	.031	20°	.004																	
	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	DNGA110408S01030A													DNGA332S0330A			
	.110	.188	.031	30°	.004																	
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA110408S01525H													DNGA332S0525H			
	.098	.188	.031	25°	.006																	
	1.8	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA110408S02035A													DNGA332S0835A			
.071	.188	.031	35°	.008																		
2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA110408T01020B													DNGA332T0320B				
.083	.188	.031	20°	.004																		
2.5	4.76	1.2	30°	0.10	DNGA110412S01030A													DNGA333S0330A				
.098	.188	.047	30°	.004																		
2.1	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA110412S01525H													DNGA333S0525H				
.084	.188	.047	25°	.006																		
C	Acabado	15	1/2	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA150404S01020A											DNGA431S0320A		
				.071	.188	.016	20°	.004														
				2.9	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA150404S01020H												DNGA431S0320H	
				.113	.188	.016	20°	.004														
				4.0	4.76	0.4	30°	0.10	DNGA150404S01030A													DNGA431S0330A
				.157	.188	.016	30°	.004														
				2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA150404S01525H													DNGA431S0525H
				.114	.188	.016	25°	.006														
				1.8	4.76	0.4	35°	0.20	DNGA150404S02035A													DNGA431S0835A
				.071	.188	.016	35°	.008														
				2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA150408S01020A													DNGA432S0320A
				.083	.188	.031	20°	.004														
				2.5	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA150408S01020H													DNGA432S0320H
				.098	.188	.031	20°	.004														
				3.6	4.76	0.8	30°	0.10	DNGA150408S01030A													DNGA432S0330A
				.142	.188	.031	30°	.004														
				2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408S01525H													DNGA432S0525H
				.098	.188	.031	25°	.006														
				2.2	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA150408S01530B													DNGA432S0630B
				.087	.188	.031	30°	.006														
				2.5	4.76	0.8	30°	0.20	DNGA150408S02030H													DNGA432S0830H
				.098	.188	.031	30°	.008														
				2.1	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035A													DNGA432S0835A
				.083	.188	.031	35°	.008														
				2.1	4.76	1.2	20°	0.10	DNGA150412S01020H													DNGA433S0320H
.084	.188	.047	20°	.004																		
3.3	4.76	1.2	30°	0.10	DNGA150412S01030A													DNGA433S0330A				
.130	.188	.047	30°	.004																		
3.2	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA150412S01525H													DNGA433S0525H				
.125	.188	.047	25°	.006																		
3.3	4.76	1.2	30°	0.15	DNGA150412S01530B													DNGA433S0630B				
.130	.188	.047	30°	.006																		
2.1	4.76	1.2	30°	0.20	DNGA150412S02030H													DNGA433S0830H				
.084	.188	.047	30°	.008																		
2.4	4.76	1.2	35°	0.20	DNGA150412S02035A													DNGA433S0835A				
.094	.188	.047	35°	.008																		
2.9	4.76	1.6	30°	0.10	DNGA150416S01030A													DNGA434S0330A				
.114	.188	.063	30°	.004																		



D2



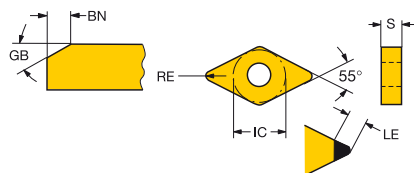
D3



D6

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



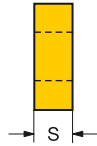
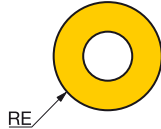
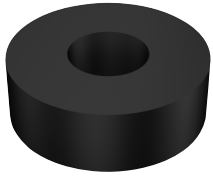
	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K					H					CÓDIGO ANSI			
								7525	7015	7025	7105	7115	7125	7525	7015	7025	7105		7115	7125	
Acabado	15	1/2	2.5	4.76	1.6	25°	0.15	DNGA150416S01525H												DNGA434S0525H	
			.098	.188	.063	25°	.006					☆	★	★							
		2.2	4.76	0.8				DNGA150408EA		★											DNGA432AA
			.087	.188	.031																
		2.5	4.76	1.2				DNGA150412EA		★											DNGA433AA
			.098	.188	.047																
		3.6	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH		☆	★										DNGA432S0330AWH
			.142	.188	.031	.022	30°	.004													
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH				☆	★	★							DNGA432S0520HWH
			.098	.188	.031	.022	20°	.006													
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH				★									DNGA432S0835AWH
			.083	.188	.031	.022	35°	.008													
		3.3	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH		☆	★										DNGA433S0330AWH
			.130	.188	.047	.024	30°	.004													
	2.1	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH				☆	★								DNGA433S0520HWH	
		.084	.188	.047	.024	20°	.006														



A

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo R (Redonda)



B

		S		RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H	CÓDIGO ANSI		
Medio			09	3/8	3.18	4.76	20°	0.10	RNGA090300S01020D	CB20	RNGA32S0320D
				.125	.188	20°	.004				

C

D



D2



D3

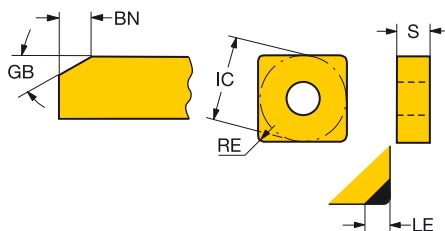
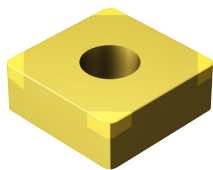


D6

SP

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)

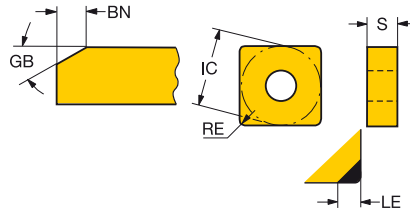
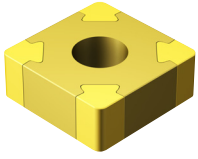


	IC		LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H				CÓDIGO ANSI	
	12	1/2							7105	7115	7125	7135		CB20
Acabado			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525F	☆	★				SNGA432S0525F
			.098	.188	.031	25°	.006							
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F				★		SNGA432S0530F
			.098	.188	.031	30°	.006							
			2.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525F	☆	★				SNGA433S0525F
			.098	.188	.047	25°	.006							
			2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F				★		SNGA433S0530F
			.110	.188	.047	30°	.006							
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F			★	☆		SNGA434S0325F
			.110	.188	.063	25°	.004							
			2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F			★			SNGA435S0325F
			.114	.188	.079	25°	.004							
		2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F			★	☆		SNGA436S0325F	
		.110	.188	.094	25°	.004								
		3.4	4.76	0.8	20°	0.10	SNMA120408S01020E					☆	SNMA432S0320E	
		.134	.188	.031	20°	.004								



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)



	LE		S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K			H			CÓDIGO ANSI		
	7525	7015						7025	7525	7015	7025	7525				
Acabado	09	3/8	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A						★	SNGA322S0330A	
			.087	.125	.031	30°	.004									
	12	1/2	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A						☆	★	SNGA432S0330A
			.110	.188	.031	30°	.004									
			2.8	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020B	★					★	SNGA432T0320B	
			.110	.188	.031	20°	.004									
			2.8	4.76	1.2	30°	0.10	SNGA120412S01030A						☆	★	SNGA433S0330A
			.110	.188	.047	30°	.004									
			2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035A						★	SNGA433S0835A	
			.110	.188	.047	35°	.008									
			2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035B						★	SNGA433S0835B	
			.110	.188	.047	35°	.008									
		2.8	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020B	★					★	SNGA433T0320B		
		.110	.188	.047	20°	.004										



D2



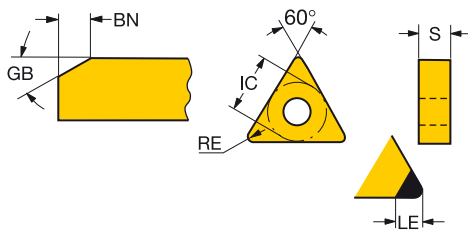
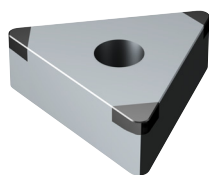
D3



D6

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)



	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI		
							7125	7135			
Acabado	16	3/8	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F	★	TNGA332S0530F	
			.098	.188	.031	30°	.006				
			3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F	★	TNGA333S0325F	
			.122	.188	.047	25°	.004				
			3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F	★	TNGA333S0530F	
			.122	.188	.047	30°	.006				
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F	★ ☆	TNGA334S0325F	
			.110	.188	.063	25°	.004				
			3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F	★ ☆	TNGA335S0325F	
			.154	.188	.079	25°	.004				
			3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F	★ ☆	TNGA336S0325F	
			.142	.188	.094	25°	.004				
			3.6	4.76	0.4	20°	0.10	TNMA160404S01020E		☆	TNMA331S0320E
			.142	.188	.016	20°	.004				
		3.3	4.76	0.8	20°	0.10	TNMA160408S01020E		☆	TNMA332S0320E	
		.130	.188	.031	20°	.004					
	22	1/2	3.2	4.76	0.8	20°	0.10	TNMA220408S01020E		☆	TNMA432S0320E
		.126	.188	.031	20°	.004					
		2.9	4.76	1.2	20°	0.10	TNMA220412S01020E		☆	TNMA433S0320E	
		.114	.188	.047	20°	.004					

B

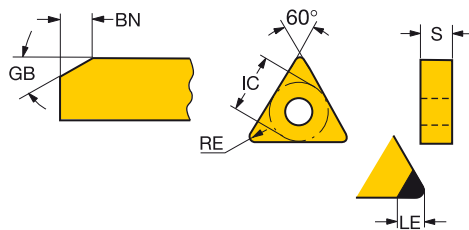
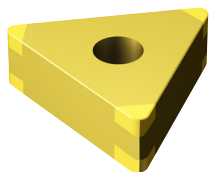
C

D



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)



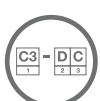
	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K				H				CÓDIGO ANSI	
							7525	7015	7025	7105	7115	7525				
Acabado	11	1/4	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A	☆	★					TNGA221S0330A	
			.071	.125	.016	30°	.004									
			1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B	★					★	TNGA221T0320B	
			.071	.125	.016	20°	.004									
			1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A	☆	★					TNGA222S0330A	
			.059	.125	.031	30°	.004									
			2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B	★					★	TNGA222T0320B	
			.083	.125	.031	20°	.004									
		16	3/8	3.0	4.76	0.4	30°	0.10	TNGA160404S01030A	☆	★					TNGA331S0330A
			.118	.188	.016	30°	.004									
			2.8	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525H			☆	★			TNGA331S0525H	
			.110	.188	.016	25°	.006									
			1.8	4.76	0.4	20°	0.10	TNGA160404T01020B	★					★	TNGA331T0320B	
			.071	.188	.016	20°	.004									
			2.7	4.76	0.8	30°	0.10	TNGA160408S01030A	☆	★					TNGA332S0330A	
			.106	.188	.031	30°	.004									
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525H			☆	★			TNGA332S0525H	
			.098	.188	.031	25°	.006									
		2.8	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530B						★	TNGA332S0630B		
		.110	.188	.031	30°	.006										
		2.0	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035A			★				TNGA332S0835A		
		.079	.188	.031	35°	.008										
		2.8	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035B						★	TNGA332S0835B		
		.110	.188	.031	35°	.008										
		2.8	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020B	★					★	TNGA332T0320B		
		.110	.188	.031	20°	.004										
		2.4	4.76	1.2	30°	0.10	TNGA160412S01030A	☆	★					TNGA333S0330A		
		.094	.188	.047	30°	.004										
		2.2	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525H			☆	★			TNGA333S0525H		
		.087	.188	.047	25°	.006										
		2.4	4.76	1.2	35°	0.20	TNGA160412S02035A			★				TNGA333S0835A		
		.094	.188	.047	35°	.008										
		2.4	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020B	★					★	TNGA333T0320B		
		.094	.188	.047	20°	.004										



D2



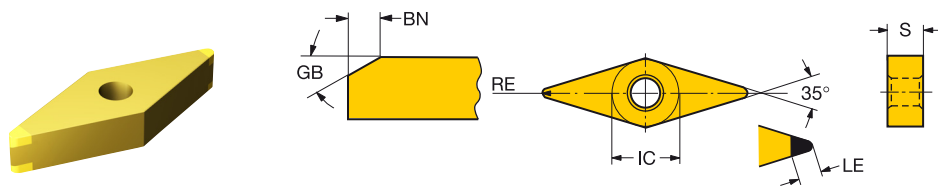
D3



D6

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)

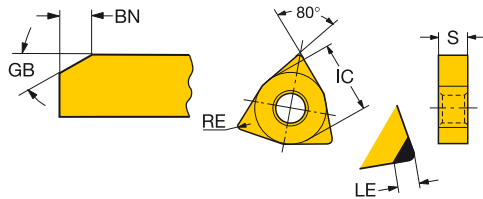
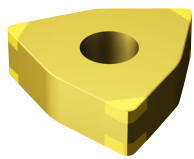


	16	3/8	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H				CÓDIGO ANSI
									7015	7025	7105	7115	
Acabado	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A	★				VNGA331S0320A		
	.083	.188	.016	20°	.004								
	4.4	4.76	0.4	30°	0.10	VNGA160404S01030A	☆	★			VNGA331S0330A		
	.173	.188	.016	30°	.004								
	2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H			☆	★	VNGA331S0525H		
	.098	.188	.016	25°	.006								
	2.4	4.76	0.8	20°	0.10	VNGA160408S01020A		★			VNGA332S0320A		
	.094	.188	.031	20°	.004								
	3.5	4.76	0.8	30°	0.10	VNGA160408S01030A	☆	★			VNGA332S0330A		
	.138	.188	.031	30°	.004								
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525H			☆	★	VNGA332S0525H		
	.098	.188	.031	25°	.006								
2.4	4.76	0.8	35°	0.20	VNGA160408S02035A	☆	★			VNGA332S0835A			
.094	.188	.031	35°	.008									



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo W (Trigonal de 80°)



	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K						H						CÓDIGO ANSI
								7525	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	7015	7025	7105	7115	
06	3/8	2.4	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA060404S01030A		☆	★							WNGA331S0330A		
		.094	.188	.016		30°	.004													
	2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA060404S01525H				☆	★					WNGA331S0525H			
	.102	.188	.016		25°	.006														
	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA060404T01020B	★									★	WNGA331T0320B		
	.071	.188	.016		20°	.004														
	2.4	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA060408S01030A		☆	★								WNGA332S0330A		
	.094	.188	.031		30°	.004														
	2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA060408S01525H				☆	★						WNGA332S0525H		
	.098	.188	.031		25°	.006														
	2.4	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA060408T01020B	★										★	WNGA332T0320B	
	.094	.188	.031		20°	.004														
	1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA060404T01020BWG	★										★	WNGA331T0320BWG	
	.071	.188	.016	.031	20°	.004														
	2.4	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA060408T01020BWG	★										★	WNGA332T0320BWG	
	.094	.188	.031	.039	20°	.004														
	2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404S01030AWH				★								WNGA331S0330AWH	
	.094	.188	.016	.018	30°	.004														
	2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH				☆	★							WNGA331S0520HWH	
	.102	.188	.016	.018	20°	.006														
2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404T01030AWH		★										WNGA331T0330AWH		
.094	.188	.016	.018	30°	.004															
2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408S01030AWH				★								WNGA332S0330AWH		
.094	.188	.031	.022	30°	.004															
2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH				☆	★							WNGA332S0520HWH		
.098	.188	.031	.022	20°	.006															
2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408T01030AWH		★										WNGA332T0330AWH		
.094	.188	.031	.022	30°	.004															
08	1/2	3.0	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA080404S01030A		☆	★							WNGA431S0330A		
		.118	.188	.016		30°	.004													
	2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525H				☆	★					WNGA431S0525H			
	.102	.188	.016		25°	.006														
	3.1	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA080404T01020B	★										★	WNGA431T0320B	
	.122	.188	.016		20°	.004														
	2.9	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA080408S01030A		☆	★								WNGA432S0330A		
	.114	.188	.031		30°	.004														
	2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525H				☆	★	★					WNGA432S0525H		
	.098	.188	.031		25°	.006														
	2.5	4.76	0.8		30°	0.15	WNGA080408S01530F											★	WNGA332S0530F	
	.098	.188	.031		30°	.006														
	2.0	4.76	0.8		35°	0.20	WNGA080408S02035A		☆	★									WNGA432S0835A	
	.079	.188	.031		35°	.008														
	3.0	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA080408T01020B	★											★	WNGA432T0320B
	.118	.188	.031		20°	.004														
	2.8	4.76	1.2		30°	0.10	WNGA080412S01030A		☆	★									WNGA433S0330A	
	.110	.188	.047		30°	.004														
	2.4	4.76	1.2		25°	0.15	WNGA080412S01525H				☆	★	★						WNGA433S0525H	
	.095	.188	.047		25°	.006														
2.9	4.76	1.2		30°	0.15	WNGA080412S01530F												★	WNGA333S0530F	
.113	.188	.047		30°	.006															
2.9	4.76	1.2		20°	0.10	WNGA080412T01020B	★											★	WNGA433T0320B	
.114	.188	.047		20°	.004															
3.1	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA080404T01020BWG	★											★	WNGA431T0320BWG	
.122	.188	.016	.031	20°	.004															
3.0	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020BWG	★											★	WNGA432T0320BWG	
.118	.188	.031	.039	20°	.004															
3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404S01030AWH				★									WNGA431S0330AWH	
.118	.188	.016	.018	30°	.004															
2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH				☆	★								WNGA431S0520HWH	
.102	.188	.016	.018	20°	.006															



D2



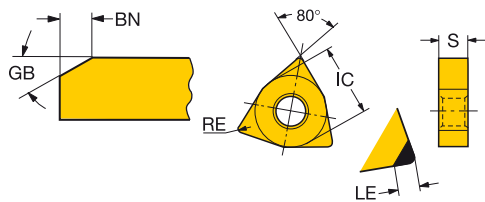
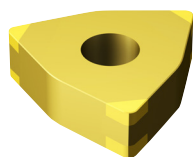
D3



D6

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo W (Trigonal de 80°)



	MICR		LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K						CÓDIGO ANSI
	08	1/2								7525	7015	7025	7105	7115	7125	
Acabado	.118	.188	.016	.018	30°	.004			WNGA080404T01030AWH	*						WNGA431T0330AWH
	2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10			WNGA080408S01030AWH		*					WNGA432S0330AWH
	.114	.188	.031	.022	30°	.004			WNGA080408S01520HWH			*	*			WNGA432S0520HWH
	.098	.188	.031	.022	20°	.006			WNGA080408T01030AWH	*						WNGA432T0330AWH
	2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10			WNGA080412S01030AWH		*					WNGA433S0330AWH
	.114	.188	.031	.022	30°	.004			WNGA080412S01520HWH			*	*			WNGA433S0520HWH
	.095	.188	.047	.024	20°	.006			WNGA080412T01030AWH	*						WNGA433T0330AWH
	.110	.188	.047	.024	30°	.004										
	2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10										
	2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15										
	.095	.188	.047	.024	20°	.006										
	2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10										
	.110	.188	.047	.024	30°	.004										



T-Max®

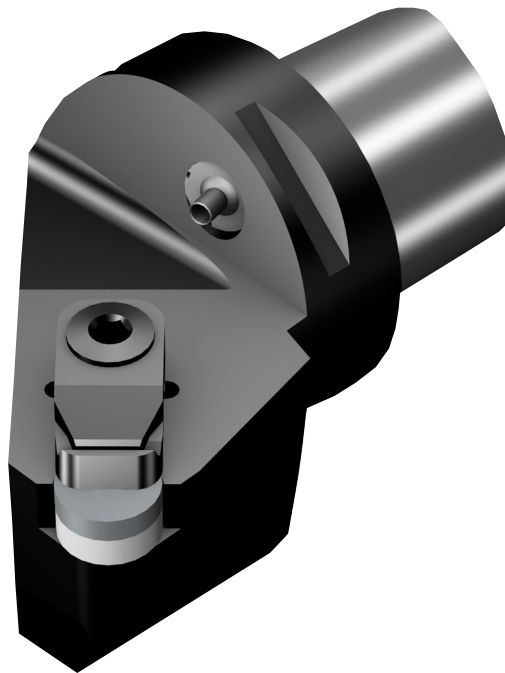
Para torneado productivo de materiales difíciles

Aplicación

- Torneado longitudinal
- Refrentado
- Perfilado
- Desbaste y acabado

Ventajas y características

- Mecanizado fiable y seguro, incluso en aplicaciones de desbaste
- Plaquetas de dos caras con filos robustos
- Sujeción segura y rígida
- Sujeción por arriba



Sujeción

- Sujeción rígida y por arriba

Herramientas

- Unidades de corte Coromant Capto®
- Mangos de herramienta

Plaquetas

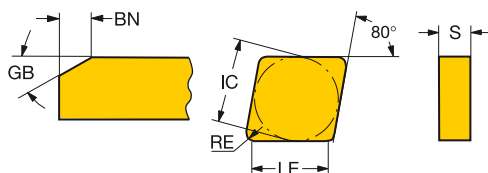
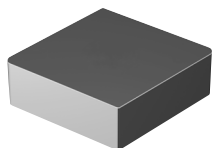
- Plaquetas T-Max, sin agujeros



A31

Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



Acabado	IC		LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K 7925	CÓDIGO ANSI
	12	1/2								
	.460	.188	11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412S02520M	★	CNG433S0820M
	.445	.188	11.3	4.76	1.6	20°	0.25	CNGN120416S02520M	★	CNG434S0820M



D2



D3



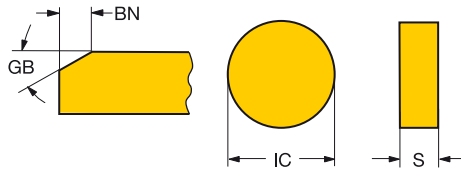
D6



A

Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo R (Redonda)



			S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K			H			CÓDIGO ANSI	
	7925	CB50						CB60	7925	CB50	CB60				
Acabado	06	1/4	3.18	3.0	20°	0.25	RNGN060300S02520M	*						RNG22S1020M	
			.125	.118	20°	.010									
	09	3/8	3.18	4.8	20°	0.25	RNGN090300S02520M	*						RNG32S1020M	
			.125	.188	20°	.010									
	12	1/2	3.18	6.4	20°	0.25	RNGN120300S02520M	*						RNG42S1020M	
			.125	.250	20°	.010									
			4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400S02520M	*							RNG43S1020M
			.188	.250	20°	.010									
			4.76	6.4			RNGN120400FD		☆	☆					RNG43FD
			.188	.250											

B

C

D



D2



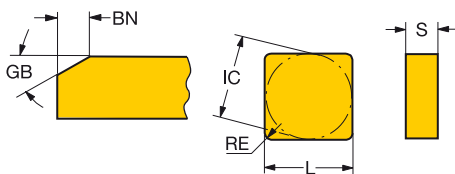
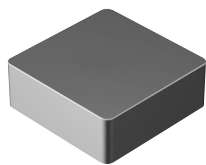
D3



D6

Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)



	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		H		CÓDIGO ANSI
							7925	CB50	CB50	CB50	
Acabado	09	3/8	8.3	3.18	1.2	20° 0.25	SNGN090312S02520M	★			SNG323S1020M
			.328	.125	.047	20° .010					
	12	1/2	11.5	4.76	1.2	20° 0.25	SNGN120412S02520M	★			SNG433S1020M
			.453	.188	.047	20° .010					
			11.1	4.76	1.6	20° 0.25	SNGN120416S02520M	★			SNG434S1020M
			.437	.188	.063	20° .010					
			11.9	4.76	0.8		SNGN120408FD	☆	☆		SNG432FD
			.469	.188	.031						
			11.5	4.76	1.2		SNGN120412FD	☆	☆		SNG433FD
			.453	.188	.047						
		11.1	4.76	1.6		SNGN120416FD	☆	☆		SNG434FD	
		.437	.188	.063							



D2



D3



D6



CoroTurn® XS

Torneado interior, ranurado frontal y roscado de componentes pequeños

Aplicación

- Torneado interior
- Copiado
- Mandrinado a tracción
- Perfilado
- Ranurado
- Ranurado frontal
- Tronzado previo
- Roscado



Ventajas y características

- Optimizadas para mecanizado de características pequeñas de alta calidad
- Gran precisión y repetibilidad
- Sistema de sujeción fiable y fácil de usar
- Herramientas con rectificado de precisión para una gran repetibilidad
- Mayor vida útil de herramienta gracias a las micro-vibraciones reducidas con los adaptadores para mangos de metal duro cilíndricos
- Tuerca de fijación que garantiza un cambio sencillo de la herramienta con adaptadores para mangos de metal duro cilíndricos

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

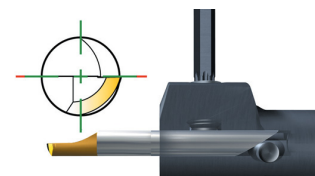
Refrigerante interior

- Los adaptadores están diseñados para suministro de refrigerante de precisión interior
- Dirección de refrigerante ajustable para una evacuación de la viruta optimizada y un mecanizado seguro

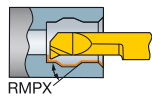
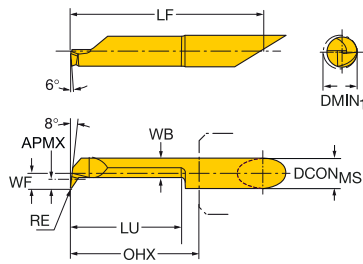
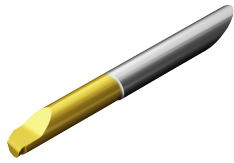


Bloqueo de precisión

Localización precisa en la barra de mandrinar gracias a la fija



Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para torneado



CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RE	APMX	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				
								H	7015	DCON _{MS}	WB	LF
4	1.7	6.0	0.100	0.20	17°	13.0	CXS-04T098-10-1706R	★	4	1.1	27.3	0.7
									.157	.041	1.073	.028
4	2.2	9.0	0.100	0.20	17°	13.0	CXS-04T098-10-2209R	★	4	1.6	27.3	1.0
									.157	.061	1.073	.037
4	2.7	10.0	0.150	0.20	17°	13.0	CXS-04T098-15-2710R	★	4	2.1	27.3	1.2
									.157	.081	1.073	.047
4	3.2	15.0	0.150	0.20	17°	18.0	CXS-04T098-15-3215R	★	4	2.6	32.3	1.5
									.157	.100	1.270	.057
4	3.7	15.0	0.150	0.20	17°	18.0	CXS-04T098-15-3715R	★	4	3.1	32.3	1.7
									.157	.120	1.270	.067
4	4.2	10.0	0.150	0.30	17°	13.0	CXS-04T098-15-4210R	★	4	3.5	27.3	2.0
									.165	.136	1.073	.077
4	4.2	15.0	0.150	0.30	17°	18.0	CXS-04T098-15-4215R	★	4	3.5	32.3	2.0
									.165	.136	1.270	.077
4	4.2	20.0	0.150	0.30	17°	23.0	CXS-04T098-15-4220R	★	4	3.5	37.3	2.0
									.165	.136	1.467	.077
4	4.2	25.0	0.150	0.30	17°	28.0	CXS-04T098-15-4225R	★	4	3.5	42.3	2.0
									.165	.136	1.663	.077
5	5.2	10.0	0.200	0.50	17°	13.0	CXS-05T098-20-5210R	★	5	4.3	32.3	2.5
									.197	.167	1.270	.096
5	5.2	20.0	0.200	0.50	17°	23.0	CXS-05T098-20-5220R	★	5	4.3	42.3	2.5
									.197	.167	1.663	.096
5	5.2	25.0	0.200	0.50	17°	28.0	CXS-05T098-20-5225R	★	5	4.3	47.3	2.5
									.197	.167	1.860	.096
5	5.2	30.0	0.200	0.50	17°	33.0	CXS-05T098-20-5230R	★	5	4.3	52.3	2.5
									.197	.167	2.057	.096
6	6.2	15.0	0.200	0.50	17°	18.0	CXS-06T098-20-6215R	★	6	5.3	37.3	3.0
									.236	.207	1.467	.116
6	6.2	20.0	0.200	0.50	17°	23.0	CXS-06T098-20-6220R	★	6	5.3	42.3	3.0
									.236	.207	1.663	.116
6	6.2	25.0	0.200	0.50	17°	28.0	CXS-06T098-20-6225R	★	6	5.3	47.3	3.0
									.236	.207	1.860	.116
6	6.2	30.0	0.200	0.50	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R	★	6	5.3	52.3	3.0
									.236	.207	2.057	.116
6	6.2	40.0	0.200	0.50	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R	★	6	5.3	62.3	3.0
									.236	.207	2.451	.116
7	7.2	25.0	0.200	0.50	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R	★	7	6.3	47.3	3.5
									.276	.246	1.860	.136
7	7.2	30.0	0.200	0.50	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R	★	7	6.3	52.3	3.5
									.276	.246	2.057	.136
7	7.2	40.0	0.200	0.50	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R	★	7	6.3	62.3	3.5
									.276	.246	2.451	.136
7	7.2	50.0	0.200	0.50	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R	★	7	6.3	72.3	3.5
									.283	.246	2.844	.136

CZC_{MS} debe corresponderse con CZC_{WS} en el adaptador.

R = A Derecha, L = A Izquierda



Tronzado y ranurado

CoroCut® de 1 y 2 filos B2

Plaquetas B3-B7

CoroTurn® XS B8

Herramientas de corte B9

CoroCut® MB B10

Herramientas de corte B11-B12

CoroCut® de 1 y 2 filos

Operaciones de tronzado, perfilado y ranurado

Aplicación

- Tronzado
- Ranurado exterior
- Ranurado interior
- Ranurado frontal
- Perfilado

Ventajas y características

- Aleación de material de herramienta robusto, para una mayor resistencia a la fatiga
- Adaptadores plug and play que permiten conectar fácilmente el refrigerante
- Sencillo cambio de la plaquita que no requiere una llave dinamométrica, ya que la llave rápida de apriete garantiza, en todo momento, la sujeción correcta

Nota: en tronzado y ranurado, la mejor elección es aplicar CoroCut® de 1 y 2 filos a profundidades de corte compatibles con las plaquitas de dos filos.

www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

Plaquitas

- Geometrías y calidades para todas las aplicaciones y avances
- Calidades de plaquita en materiales de corte avanzados de CBN
- Plaquitas Xcel para un excelente acabado superficial

Herramientas

- Unidades de corte Coromant Capto®
- Mangos de herramienta
- Mangos QS™
- Lamas para tronzar
- Barras de mandrinar
- Cabezas CoroTurn® SL

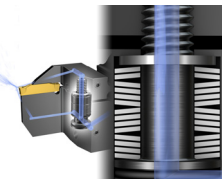


Estable sujeción por efecto elástico

El sistema combina un rígido mecanismo de sujeción por efecto elástico con un asiento guía de la plaquita y plaquitas largas para proporcionar una estabilidad excepcional.

Refrigerante por arriba y por abajo

Disponibilidad de herramientas con refrigerante por arriba y por abajo para ofrecer el mejor control de la viruta y la mayor vida útil de la herramienta posibles.

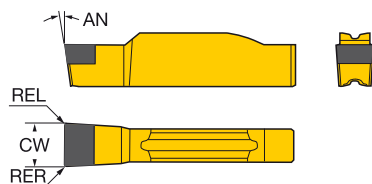
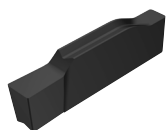


B3



D3

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filas para ranurado



CoroCut® de 2 filas

					Código de pedido	H	Dimensiones, mm, pulg.					
	SSC	CW	REL	RER			CB20	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Acabado		G	3.00	0.20	0.20	N123G1-0300-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	.008	.008							
			3.18	0.20	0.20	N123G1-0318-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.125	.008	.008							
		H	4.00	0.20	0.20	N123H1-0400-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.157	.008	.008							
		5.00	0.20	0.20	N123H1-0500-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.197	.008	.008								
	J	6.00	0.20	0.20	N123J1-0600-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.236	.008	.008								
	K	6.35	0.20	0.20	N123K1-0635-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.250	.008	.008								

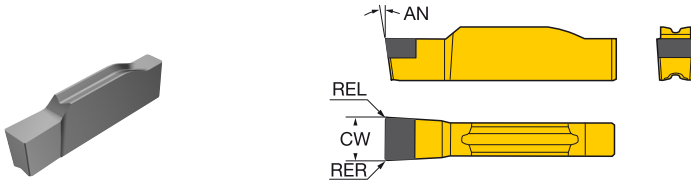
SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro



A

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filas para ranurado



B

CoroCut® de 1 filo

	SSC	CW	RE	REL	RER	Código de pedido	S H		Dimensiones, mm, pulg.						
							7015	7016	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
Acabado	G	3.00		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.118		.016	.016				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020
	H	4.00		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.157		.016	.016				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020
		5.00		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.197		.016	.016				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020
	J	6.00		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.236		.016	.016				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020
	L	8.00	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.315	.031	.031	.031				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

C

D



D2

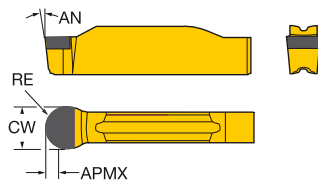


D3



D11

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado



CoroCut® de 1 filo

Acabado	SSC	CW	RE	APMX	Código de pedido	S H		Dimensiones, mm, pulg.						
						7015	7015	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
						*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	F	3.00	1.50	2.5	N123F1-0300S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
								25°	.004		-.0008	.0008	-.0008	.0008
	H	4.00	2.00	3.4	N123H1-0400S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
								25°	.004		-.0008	.0008	-.0008	.0008
	J	6.00	3.00	5.3	N123J1-0600S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
								25°	.004		-.0008	.0008	-.0008	.0008

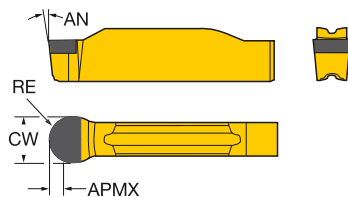
SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro



A

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filas para perfilado

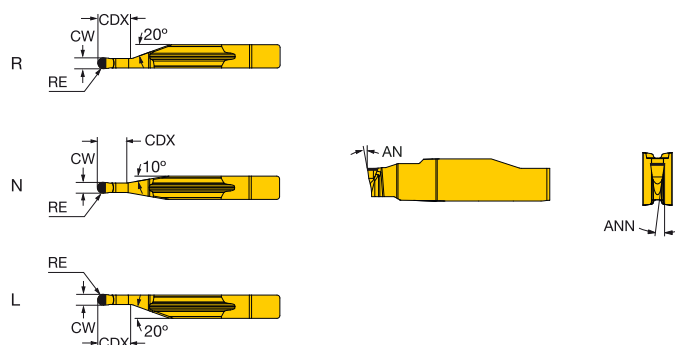
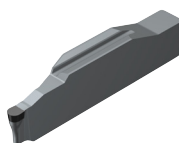


CoroCut® de 1 filo

	SSC	CW	RE	APMX	Código de pedido	S				H				Dimensiones, mm, pulg.				
						7015		7025		7015		7025		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
						★	☆	★	☆	★	☆	★	☆					
Acabado	F	3.00	1.50	0.6	N123F1-0300-RE	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				
		.118	.059	.024														
		3.18	1.59	0.6	N123F1-0318-RE	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				
		.125	.063	.024														
	H	4.00	2.00	0.7	N123H1-0400-RE	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				
		.157	.079	.026														
		5.00	2.50	0.7	N123H1-0500-RE	★	★		☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				
		.197	.098	.028														
	J	6.00	3.00	0.8	N123J1-0600-RE	★	★		☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				
		.236	.118	.030														
		6.35	3.18	0.8	N123J1-0635-RE	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				
		.250	.125	.030														
L	8.00	4.00	0.9	N123L1-0800-RE	★	★		☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020					
	.315	.157	.033															

B

C



CoroCut® de 1 filo

	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Código de pedido	S			H			Dimensiones, mm, pulg.				
							7015		7025	7015		7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							★	☆	★	★	☆						
Acabado	HL	2.00	1.00	5.0	0.5	L123H1-0200-RE	★	★				7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010	
		.079	.039	.197	.020												
	HN	2.00	1.00	5.0	0.5	N123H1-0200-RE	★	★	☆				7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		.079	.039	.197	.020												
	HR	2.00	1.00	5.0	0.5	R123H1-0200-RE	★	★					7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		.079	.039	.197	.020												

D

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda



D2

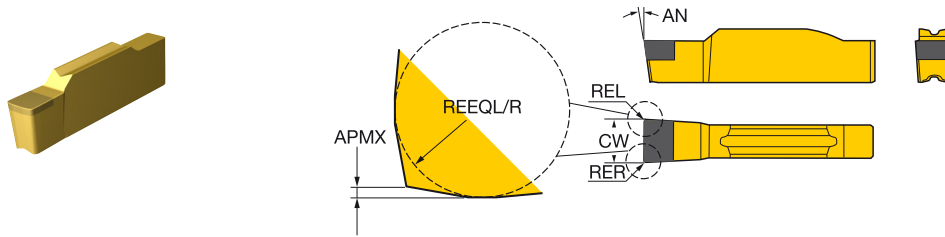


D3



D11

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para torneado



CoroCut® de 1 filo

		H		Dimensiones, mm, pulg.													
		7/105	7/115	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU							
Acabado	G	3.00	1.60	1.60	0.40	0.40	0.12	N123G1-0300S01025-XB	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.118	.063	.063	.016	.016	.005				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020
	J	5.00	2.60	2.60	0.20	0.20		N123J1-0500S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.197	.102	.102	.008	.008					25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

B

C

D



CoroTurn® XS

Torneado interior, ranurado frontal y roscado de componentes pequeños

Aplicación

- Torneado interior
- Copiado
- Mandrinado a tracción
- Perfilado
- Ranurado
- Ranurado frontal
- Tronzado previo
- Roscado



Ventajas y características

- Optimizadas para mecanizado de características pequeñas de alta calidad
- Gran precisión y repetibilidad
- Sistema de sujeción fiable y fácil de usar
- Herramientas con rectificado de precisión para una gran repetibilidad
- Mayor vida útil de herramienta gracias a las micro-vibraciones reducidas con los adaptadores para mangos de metal duro cilíndricos
- Tuerca de fijación que garantiza un cambio sencillo de la herramienta con adaptadores para mangos de metal duro cilíndricos

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

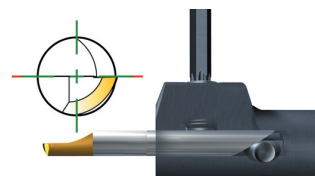
Refrigerante interior

- Los adaptadores están diseñados para suministro de refrigerante de precisión interior
- Dirección de refrigerante ajustable para una evacuación de la viruta optimizada y un mecanizado seguro

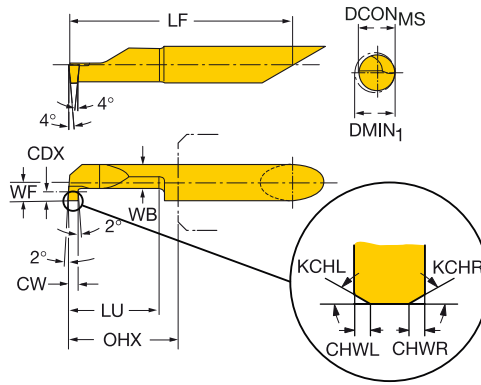


Bloqueo de precisión

Localización precisa en la barra de mandrinar gracias a la fija



Herramienta de metal duro enteriza CoroTurn® XS para ranurado



											H	Dimensiones, mm, pulg.					
											7015						
CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Código de pedido	DCON _{MS}	WB	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R	6	4.0	37.3	3.0	0.000	0.050	
	.039			.002	.002	.071	.244	.591	.709		.236	.156	1.467	.116	.0000	.0020	
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R	6	4.0	37.3	3.0	0.000	0.050	
	.059			.002	.002	.071	.244	.591	.709		.236	.156	1.467	.116	.0000	.0020	



D2



D8



CoroCut® MB

Para mecanizado interior de gran precisión

Aplicación

- Mecanizado interior de agujeros pequeños
- Tronzado previo
- Ranurado
- Ranurado frontal
- Perfilado
- Torneado
- Copiado
- Mandrinado a tracción
- Roscado

Ventajas y características

- Mecanizado sin vibraciones
- Reglaje rápido tanto de la herramienta como de la plaquita
- Acoplamiento estable y de gran precisión entre adaptador y portaherramientas
- Herramienta de corte intercambiable de montaje frontal
- Filos de corte agudos
- Geometrías y calidades para todo tipo de materiales
- Mangos de metal duro para voladizos largos
- Refrigerante interior
- Sencilla sujeción Easy fix
- Herramientas de ranurado con una amplia variedad de anchos y radios de punta: también para ranuras normalizadas, como las de juntas tóricas y ranuras circlip.



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

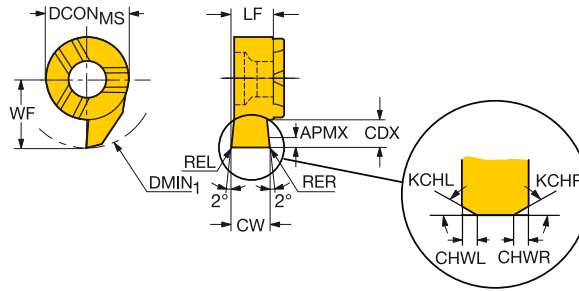
EasyFix

Barras de mandrinar cilíndricas de acero y metal duro con manguitos EasyFix para garantizar una altura central exacta.

Barras de mandrinar CoroCut® MB

Para garantizar la estabilidad y accesibilidad, las barras están diseñadas con una cabeza excéntrica y una sección transversal oval.

Cabeza de metal duro integral CoroCut® MB para ranurado



		H Dimensiones, mm, pulg.											
		Código de pedido								H			
CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	★	DCON _{MS}	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU
07	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	★	7	3.9	6.8	0.000	0.050
	.039			.002	.002	.110	.433		.276	.154	.268	.0000	.0020
07	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	★	7	3.9	6.8	0.000	0.050
	.059			.002	.002	.110	.433		.276	.154	.268	.0000	.0020

CZC_{MS} debe corresponderse con CZC_{WS} en el adaptador.



D2

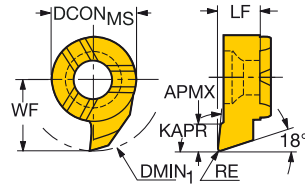
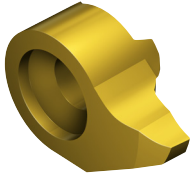


D10

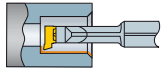


A

Cabeza de metal duro integral CoroCut® MB para torneado



B



						H	Dimensiones, mm, pulg.		
CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	APMX	RMPX	Código de pedido	7015	DCON _{MS}	LF	WF
07	0.20	10.0	1.8	15°	MB-07T093-02-10R	*	7	3.9	5.6
	.008	.394	.071				.276	.154	.220

CZC_{MS} debe corresponderse con CZC_{WS} en el adaptador.

C

D



D2



D10

Torneado de roscas

CoroThread™ 266 C2

Plaquitas C3

CoroTurn® XS C4

Herramientas de corte C5

CoroCut® MB C6

Herramientas de corte C7

CoroThread™ 266

Torneado extremadamente estable para todo tipo de rosca

Aplicación

- Roscas exteriores
- Roscas interiores

Ventajas y características

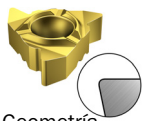
- Tiempos muertos y de mecanizado minimizados
- Excelente acabado superficial gracias a su excepcional estabilidad
- Disponibilidad de plaquitas de varios vértices que requieren menos pasadas, lo que resulta en una mayor productividad
- Amplia gama de productos y plaquitas con perfil de rosca dentro de la oferta estándar
- Acoplamiento exclusivo de rail guía entre la plaquita y el asiento de la punta
- Buen intercambio del filo
- Sencillo montaje de la plaquita



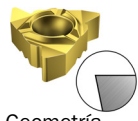
www.sandvik.coromant.com/corothread266

Plaquitas

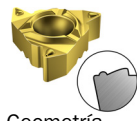
- Geometrías y calidades para todo tipo de materiales
- Plaquitas Tailor Made para casi cualquier forma de rosca o paso



Geometría estándar A



Geometría aguda F



Geometría rompevirutas C

Herramientas

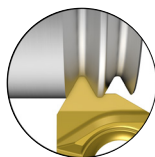
- Unidades de corte Coromant Capto®
- Mangos de herramienta
- Barras de mandrinar
- Cabezas CoroTurn® SL



Tres tipos distintos de plaquita de roscado

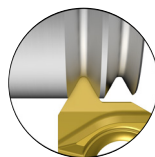
Perfil completo

Alta productividad



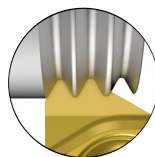
Perfil en V

Mínimo inventario de herramientas



Multi-diente

Producción en serie rentable



Sujeción iLock™ de alta seguridad

La plaquita ranurada se asienta rígidamente sobre las guías en forma de T del alojamiento y así se elimina cualquier movimiento provocado por las variaciones de la fuerza de corte.



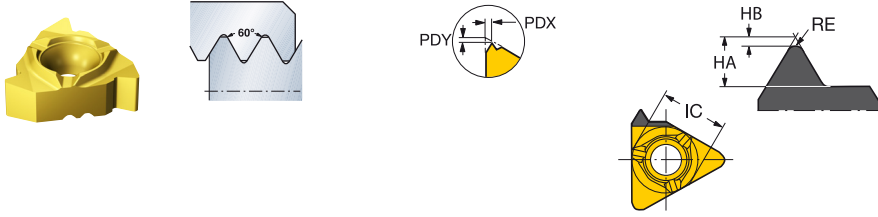
C3



D3

Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

Perfil en V 60° Sin rectificación periférica



Roscas exteriores a derecha

							H	Dimensiones, mm, pulg.						
		TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Código de pedido	7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002EE	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
									.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
									.008	.008	.1039	.0079	.059	.041

Roscas interiores a derecha

							H	Dimensiones, mm, pulg.						
		TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Código de pedido	7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002EE	★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
									.004	.004	.1000	.0035	.059	.040

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



D3



CoroTurn® XS

Torneado interior, ranurado frontal y roscado de componentes pequeños

Aplicación

- Torneado interior
- Copiado
- Mandrinado a tracción
- Perfilado
- Ranurado
- Ranurado frontal
- Tronzado previo
- Roscado



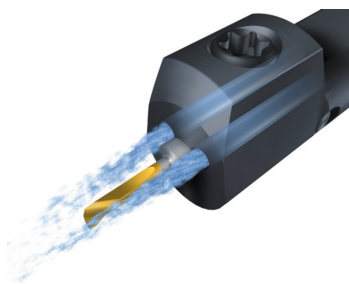
Ventajas y características

- Optimizadas para mecanizado de características pequeñas de alta calidad
- Gran precisión y repetibilidad
- Sistema de sujeción fiable y fácil de usar
- Herramientas con rectificado de precisión para una gran repetibilidad
- Mayor vida útil de herramienta gracias a las micro-vibraciones reducidas con los adaptadores para mangos de metal duro cilíndricos
- Tuerca de fijación que garantiza un cambio sencillo de la herramienta con adaptadores para mangos de metal duro cilíndricos

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

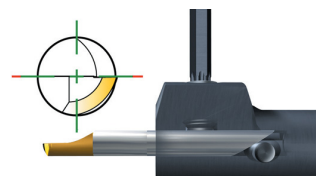
Refrigerante interior

- Los adaptadores están diseñados para suministro de refrigerante de precisión interior
- Dirección de refrigerante ajustable para una evacuación de la viruta optimizada y un mecanizado seguro



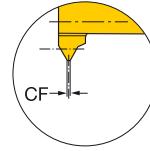
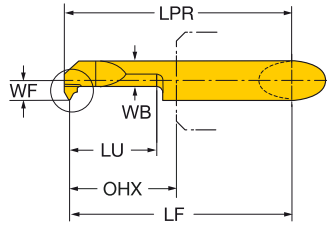
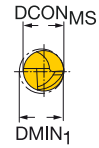
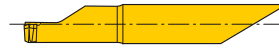
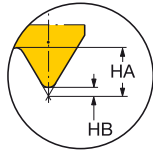
Bloqueo de precisión

Localización precisa en la barra de mandrinar gracias a la fija

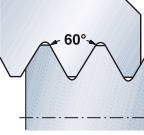


Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para torneado de roscas

Perfil en V 60° Sin rectificación periférica



Roscas interiores a derecha

CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	LU	OHX	Código de pedido	H Dimensiones, mm, pulg.										
									DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB			
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1	
		.039	.049			.244	.591	.687				.236	.140	.005	1.490	1.469	.116	.031	.004
	6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2	
		.059	.069			.244	.591	.676				.236	.140	.007	1.507	1.469	.116	.045	.006

CZC_{MS} debe corresponderse con CZC_{WS} en el adaptador.

R = A Derecha, L = A Izquierda



CoroCut® MB

Para mecanizado interior de gran precisión

Aplicación

- Mecanizado interior de agujeros pequeños
- Tronzado previo
- Ranurado
- Ranurado frontal
- Perfilado
- Torneado
- Copiado
- Mandrinado a tracción
- Roscado

Ventajas y características

- Mecanizado sin vibraciones
- Reglaje rápido tanto de la herramienta como de la plaquita
- Acoplamiento estable y de gran precisión entre adaptador y portaherramientas
- Herramienta de corte intercambiable de montaje frontal
- Filos de corte agudos
- Geometrías y calidades para todo tipo de materiales
- Mangos de metal duro para voladizos largos
- Refrigerante interior
- Sencilla sujeción Easy fix
- Herramientas de ranurado con una amplia variedad de anchos y radios de punta: también para ranuras normalizadas, como las de juntas tóricas y ranuras circlip.



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Barras de mandrinar cilíndricas de acero y metal duro con manguitos EasyFix para garantizar una altura central exacta.

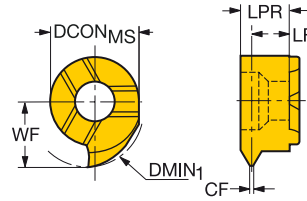
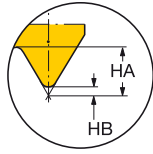
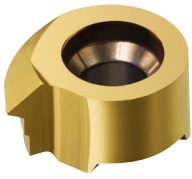
Barras de mandrinar CoroCut® MB

Para garantizar la estabilidad y accesibilidad, las barras están diseñadas con una cabeza excéntrica y una sección transversal oval.

Cabeza de metal duro integral CoroCut® MB para torneado de roscas

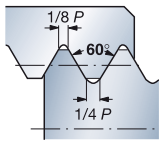
Métrico 60° Perfil completo

TCTR IT 6



Roscas interiores a derecha

						H Dimensiones, mm, pulg.						
						7015						
CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	Código de pedido	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB		
07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10R	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1		
				.276	.005	.150	.126	.228	.035	.004		
07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10R	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2		
				.276	.007	.150	.118	.228	.054	.006		

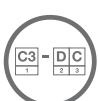


CZC_{MS} debe corresponderse con CZC_{WS} en el adaptador.

R = A Derecha, L = A Izquierda

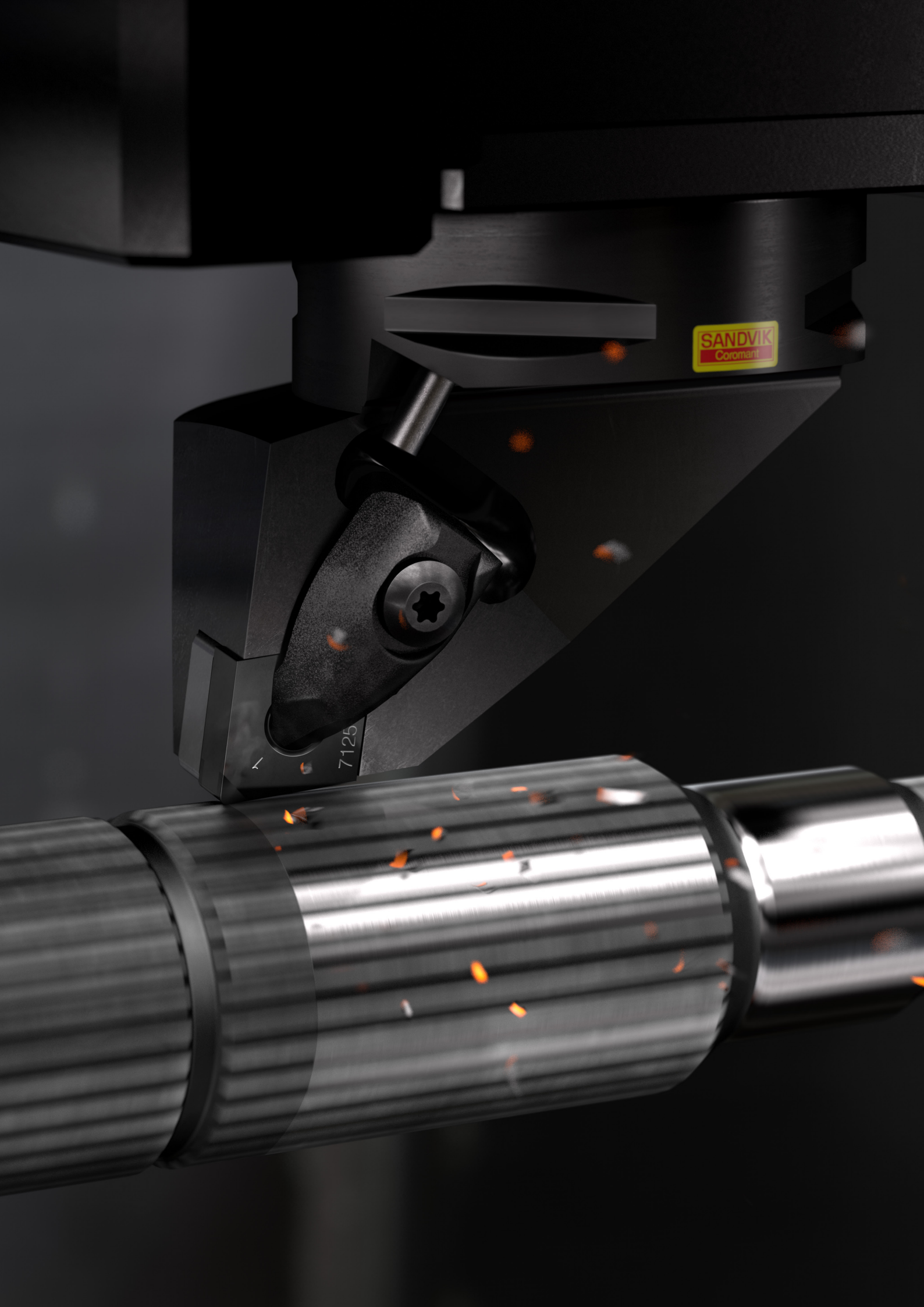


D2



D10





SANDVIK
Coromant

7125

Información general

ISO 13399 D2

Tailor Made D3

Información de seguridad D4

Concepto Coromant para Reciclado (CRC) D5

Claves de códigos D6

Índice alfanumérico D12

Para hacerle la vida más fácil, hemos desarrollado un nuevo estándar

ISO 13399 es un estándar internacional que simplificará el intercambio de datos para herramientas de corte. Por ello, notará una ligera diferencia en los parámetros y descripciones de cada herramienta.

Por primera vez en la historia disponemos de una forma normalizada para describir los datos relativos a las herramientas de corte disponibles. Cuando todas las herramientas de la industria comparten los mismos parámetros y definiciones, la comunicación de la información de las herramientas entre distintos sistemas de software pasa a ser un proceso muy sencillo.

¿Qué significa esto para usted?

Básicamente, quiere decir que sus sistemas y los nuestros podrán comunicarse sin ningún tipo de barrera gracias a que compartirán un mismo idioma. Descárguese la información de los productos de nuestra página web y utilícela directamente en su software CAD/ CAM para montar las herramientas que utiliza en su producción. No necesitará buscar información en catálogos ni interpretar datos para pasar de un sistema a otro. ¡Imagine cuánto tiempo ahorrará!

Parámetros en torneado de piezas duras

Abreviatura	Nombre
ANN	Ángulo de incidencia menor
APMX	Profundidad de corte máxima
BN	Anchura de la faceta frontal
CDX	Profundidad de corte máxima
CF	Chaflán de punto
CW	Anchura de corte
CWTOLL	Tolerancia inferior de la anchura de corte
CWTOLU	Tolerancia superior de la anchura de corte
CZC MS	Código del tamaño de la conexión del lado de la máquina
D1	Diámetro del agujero de fijación
DMIN	Diámetro de agujero mínimo
DMM	Diámetro del mango
GB	Ángulo de la faceta frontal
HA	Altura teórica de la rosca
HB	Diferencia de la altura de la rosca
IC	Diámetro de la circunferencia inscrita
KAPR	Ángulo del filo de corte de la herramienta
L	Longitud del filo de corte
LE	Longitud efectiva del filo
LF	Longitud funcional
LLTOLL	Tolerancia de longitud inferior
LLTOLU	Tolerancia de longitud superior
LPR	Longitud saliente
LU	Longitud útil (máx. recomendada)
OHX	Voladizo máximo
RE	Radio de punta
REEQ	Equivalente del radio de punta
RETOLL	Tolerancia inferior del radio de punta
RETOLU	Tolerancia superior del radio de punta
S	Grosor de la plaquita
SSC	Código del tamaño del alojamiento de la plaquita
TP	Paso de rosca
TPIN	Roscas por pulgada, mínimo
TPIX	Roscas por pulgada, máximo
TPN	Paso de rosca mínimo
TPX	Paso de rosca, máximo
TSYC	Código de tipo de herramienta
WB	Anchura del cuerpo
WF	Anchura funcional
WSC	Anchura de sujeción
WT	Peso del artículo
W1	Anchura de la plaquita

Tailor Made

Más opciones de herramientas diseñadas para requisitos específicos.



Además de un amplio programa estándar, también le ofrecemos herramientas estándar a la medida de sus necesidades dimensionales. Nuestro servicio Tailor Made le permite indicar sus propias dimensiones sin necesidad de pagar el precio de una herramienta especial.

CoroMill® 490			Inquiry/ordering No.
Customer	Customer No. (Coromant Internal)	Date	
Street	Telephone	Customer attention	
Post Code/City/State	Telefax	Issuer	
Quantity	Customer denomination		

Even more possibilities thanks to tailored design!
If you do not find what you need in our comprehensive standard programme, choose the tool shape you require and we will tailor it for you to your dimensions.

- Quick quotation
- Easy to order
- Competitive delivery

CoroMill® 490

Standard insert: 490.08.31, 490.14.31

Size	D ₁ (mm)	IC	Size	D ₂ (mm)	IC
16	19.05-25.4	08	16	19.05-25.4	08
20	19.05-25.4	08	20	19.05-25.4	08
25	19.05-25.4	08	25	19.05-25.4	08
32	19.05-25.4	08	32	19.05-25.4	08
40	19.05-25.4	08	40	19.05-25.4	08

Options

Insert size: 08 or 14	D ₁ : Diameter - 19.05-25.4 mm	A ₁ : Reach length - 08, 21 mm - 3 x D ₁
Pitch type: Even or Differential	A ₂ : Total length - 08, 74-250 mm	A ₃ : Total length - 14, 88-250 mm
Mounting type: Cylindrical, Weldon, Coromant Capto, HSK/A	A ₄ : Program length - 08, 40-175.5 mm	A ₅ : Program length - 14, 40-168.5 mm
Mounting size: see above	A ₆ : Yes - D ₁ - 0.8 mm/No	A ₇ : Yes/No - all TDC and TDB size 50.8

Lo que puede esperar de nosotros

- Presupuesto rápido
- Pedido sencillo
- Garantía de rendimiento con un producto y datos de corte específicos
- Tiempos de entrega competitivos

La opción Tailor Made está disponible en las siguientes gamas de productos:

Plaquitas: carburo

- CoroCut® de 1 y 2 filos
- CoroCut® QD
- CoroCut® de 3 filos
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock

Plaquitas: CBN

- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR
- CoroCut®

Plaquitas: PCD

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroCut®

Herramientas

- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® de 1 y 2 filos
- CoroCut® QD
- CoroCut® de 3 filos
- T-Max® Q-Cut

Adaptadores

- Coromant Capto®

Soluciones especiales (proyectos de ingeniería)

Cuando ni las soluciones estándar ni las Tailor Made respondan a sus necesidades, recurra a la extensa experiencia de Sandvik Coromant en soluciones de ingeniería diseñadas para satisfacer criterios especialmente exigentes.

Acceda a nuestros formularios Tailor Made en www.sandvik.coromant.com/es

Información de seguridad

Información de seguridad respecto al rectificado de metal duro

Composición de los materiales

Portaherramientas

Los portaherramientas contienen principalmente hierro (FE) y elementos poco aleados como cromo, níquel, manganeso, molibdeno y silicio.

Plaquitas intercambiables/herramientas de corte/herramientas rotativas

Las sustancias del metal duro suelen contener principalmente metal duro de tungsteno y cobalto. También pueden contener carburos y carbonitruros de los siguientes elementos: titanio, tántalo, niobio, cromo, molibdeno y vanadio.

Vías de exposición

Al rectificar o calentar una barra o un producto de metal duro, se producirá polvo o humo con sustancias peligrosas que pueden ser inhaladas o ingeridas, o que pueden entrar en contacto con la piel o los ojos.

Toxicidad aguda

La inhalación o ingesta de dichas sustancias es tóxica. La inhalación puede ocasionar irritación e inflamación de las vías respiratorias. La inhalación simultánea de carburos de cobalto y tungsteno ha dado lugar a una toxicidad por inhalación mucho más elevada que la inhalación sólo de cobalto.

El contacto con la piel puede producir irritación y prurito. Las personas sensibilizadas pueden sufrir una reacción alérgica.

Toxicidad crónica

La inhalación repetida de aerosoles con contenido en cobalto puede ocasionar obstrucción de las vías respiratorias. La inhalación prolongada de concentraciones crecientes puede producir fibrosis o cáncer de pulmón. Los estudios epidemiológicos indican que los trabajadores expuestos anteriormente a concentraciones elevadas de carburo de tungsteno/cobalto tienen mayor riesgo de desarrollar cáncer de pulmón.

El cobalto y el níquel son sensibilizadores potenciales. Un contacto prolongado o repetido puede provocar irritación.

Riesgos

Tóxico: riesgo de daños graves para la salud por exposición prolongada a su inhalación

Tóxico por inhalación

Evidencia limitada de efecto carcinógeno.

Puede producir sensibilización por inhalación y contacto con la piel

Medidas preventivas

Evite la formación e inhalación de polvo. Utilice un sistema local de ventilación adecuado para mantener la exposición del personal por debajo de los límites nacionales autorizados.

Si no se puede proveer de una buena ventilación, o ésta no es adecuada, utilice respiradores aprobados para este fin.

Utilice gafas de seguridad con protectores laterales cuando sea necesario.

Evite un contacto repetido con la piel. Utilice guantes de protección adecuados. Lávese a fondo la parte en contacto con el material después de su manipulación.

Utilice equipo de protección adecuado. Lave la ropa siempre que sea necesario.

No consuma alimentos ni bebidas ni fume en el área de trabajo. Lávese a fondo antes de comer, beber o fumar.



Por el bien del medio ambiente

Haga suyo el concepto de Coromant Para Reciclado (CRC).

El concepto Coromant para Reciclado (CRC) es un servicio completo de recogida de plaquitas de metal duro usadas que Sandvik Coromant ofrece a todos sus clientes. A la vista del creciente uso de materias primas no renovables, el uso responsable de unos recursos cada vez más escasos es una responsabilidad ineludible para todos los fabricantes.

Por ello, Sandvik Coromant pone su grano de arena con su servicio de recogida de plaquitas y herramientas de metal duro usadas, para posteriormente reciclarlas de la manera más respetuosa con el medio ambiente.

Todas las plaquitas de metal duro usadas se recogen en la caja de acopio del taller. Cuando se llena dicha caja, se transfiere su contenido a otra caja de transporte, que se envía a la oficina de Sandvik Coromant más cercana o se entrega a su contacto Coromant habitual, quien también puede facilitarle más información.

Las ventajas del CRC son evidentes

- Un sistema de reciclado internacional unificado.
- Para clientes directos y comerciales.
- Un procedimiento sencillo con cajas de acopio y transporte.
- Menos residuos, más respetuoso con el medio ambiente.
- Un mejor uso de los recursos.
- Se aceptan también plaquitas de metal duro de otros fabricantes.



Solicite cajas de acopio para cada torno, máquina fresadora, taladradora o centro de mecanizado. Le recomendamos que coloque una caja de acopio para las plaquitas y otra para las herramientas de metal duro en cada puesto de trabajo.

Caja de acopio:	Números de pedido
Caja de transporte para herramientas de metal duro (madera):	91617
Caja de transporte para plaquitas (madera):	92994
	92995

Clave de códigos

Métrico

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Pulgadas

C	N	G	A	4	3	2	T	03	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

1 Forma de la plaquita

C	D
K	R
S	T
V	W

2 Ángulo de incidencia de la plaquita

B	C
E	N
P	O Descripción específica

3 Tolerancias, sistema métrico

Tipo	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025

¹⁾Varía en función del tamaño del IC. Consultar a continuación.

Círculo inscrito IC mm	Tipo de tolerancia	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

Para plaquitas positivas, *iC* es el radio válido para un vértice agudo. Ver condiciones del filo de corte F. (Ilustración 8).

3 Tolerancias, sistema imperial

A: Diámetro teórico del círculo inscrito en la plaquita.
T: Grosor de la plaquita.
B: Consulte las figuras.

Tolerancias en pulgadas

Tipo	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

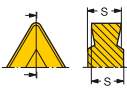

4 Tipo de plaquita






A	Q
G	R
M	T
N	W
P	X
	Diseño especial

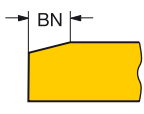
5 Tamaño de la plaquita

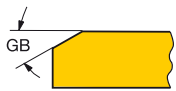
Círculo inscrito, pulgadas	Longitud de filo, métrico	Longitud de filo, pulgadas							
		C	D	R	S	T	V	W	K
	IC mm								
	IC pulgadas								
	3.18					05			
	3.97					06			
	5.0			05		09			
	6.0		06			11	11		
	6.35	1/4"	06	07					
	8.0				08				
	9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06
	10.0				10				16 ¹⁾
	12.0				12				
	12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08
	15.875	5/8"	16		15	15	27		
	16.0				16				
	19.0	3/4"	19		19	19	33		
	20.0				20				
	25.0				25 ¹⁾				
	25.4	1"	25		25 ²⁾	25			
	31.75	1 1/4"			31				
	32				32				

¹⁾ Para la forma de plaquita K (KNMX, KNUX) solo se indica la longitud teórica de la arista de corte.
1) Diseño métrico
2) Diseño en pulgadas

6 Grosor de la plaquita, S mm, pulgadas				7 Radio de punta, RE mm, pulgadas		
						
Métrico		Pulgadas		Métrico:	Pulgadas:	Dimensiones reales:
01	S = 1.59	1.	S = .0625	00 = 0	00	Redondas
T1	S = 1.98	(1.2)	S = .075	01 = 0.1	03	.004
02	S = 2.38	(1.5)	S = 3/32	02 = 0.2	0	.008
03	S = 3.18	2	S = 1/8	04 = 0.4	1 = 1/64	.0156
T3	S = 3.97	(2.5)	S = 5/32	05 = 0.5		
04	S = 4.76	3	S = 3/16	08 = 0.8	2 = 1/32	.0312
05	S = 5.56	4	S = 1/4	10 = 1.0		
06	S = 6.35	5	S = 5/16	12 = 1.2	3 = 3/64	.047
07	S = 7.94	6	S = 3/8	15 = 1.5		
09	S = 9.52	6.3	S = .394	16 = 1.6	4 = 1/16	.0625
10	S = 10.00	7.6	S = .475	24 = 2.4	6 = 3/32	.094
12	S = 12.00			32 = 3.2	8 = 1/8	.125
Nota: vea el ejemplo de aproximación del radio de punta métrico. 16=1.6mm=.063≈.0625 pulg.						

8 Condiciones del filo			12 Tipo de plaquita (CBN)	
F		Filo agudo	<p>Para hacer frente a las diferentes demandas del mecanizado se han fabricado varios tipos de plaquitas, como las CBN y PCD. Sandvik Coromant utiliza una letra para las variantes para identificar fácilmente los diferentes tipos.</p> <p>A CBN, Plaquitas multivértices - Completamente intercambiables - Punta de CBN soldada en toda la superficie de los vértices del portaherramientas de metal duro (dos caras).</p> <p>B, H CBN, Plaquitas multivértices - Completamente intercambiables - Punta de CBN soldada en la parte superior e inferior de los vértices del portaherramientas de metal duro (dos caras).</p> <p>E CBN, Plaquitas de una sola punta - No intercambiables - Porción de CBN soldada a la parte superior de uno de los vértices del portaherramientas de metal duro</p> <p>F CBN, Plaquitas multipuntas - Intercambiables - Punta de CBN soldada a la parte superior de los vértices del portaherramientas de metal duro (una cara).</p> <p>D CBN, Plaquitas con nitruro de boro en toda una cara - Intercambiables - Porción de CBN sinterizada a la cara superior completa del portaherramientas de metal duro</p> <p>M CBN, plaquitas enterizas - Completamente intercambiables - Modo de plaquita completo de CBN</p>	
E (A)		Filo tratado ER A (pulgadas) E (sistema métrico)		
T		Faceta negativa		
K		Facetas negativas dobles		
S		Faceta negativa y filo de corte con tratamiento ER		

9 Anchura de chaflán		
	ISO mm	ANSI pulgadas
	010 BN = 0.10	03 BN = (.003)
	015 BN = 0.15	06 BN = (.006)
	020 BN = 0.20	08 BN = (.0078)
	025 BN = 0.25	08 BN = (.0098)
	070 BN = 0.70	30 BN = (.030)
	150 BN = 1.50	60 BN = (.060)
	200 BN = 2.00	80 BN = (.080)

10 Ángulo del chaflán, grados		
	15 GB = 15°	30 GB = 30°
	20 GB = 20°	35 GB = 35°
	25 GB = 25°	

11 Sentido de la plaquita	
Las plaquitas diseñadas para mecanizar a derecha o a izquierda se muestran a continuación.	
R	Diseño a derecha
L	Diseño a izquierda

13 Geometría	
Nuestras tecnologías especiales Wiper y Xcel pueden utilizarse para impulsar la productividad y generar un acabado superficial superior.	
WG	Geometría Wiper para mecanizado general Admite alto avance en torneado de piezas duras Adecuada para mecanizado en acabado de GCI
WH	Geometría Wiper optimizada para torneado de piezas duras (HPT) Fuerzas de corte bajas para un acabado superficial superior Diseño de máximo rendimiento a velocidades de avance de acabado HPT
Xcel XA / XB	XA: para mayores velocidades de avance que WH y WG XB: para mayores velocidades de avance que XA o para tolerancias de acabado superficial más estrechas con menores velocidades de avance
HGR	Rompevirutas de desbaste para eliminar la capa de acero templado o tratada por inducción (costra)

CoroTurn® XS

Plaquita para torneear

CXS	04	T	098	A	10	-	22	06	R
1	2	3	4	13	5		9	10	12


Plaquita para ranurar

CXS	06	F	100	-	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12



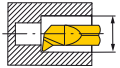
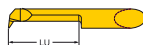
Plaquita para roscar

CXS	04	TH	050	VM	-	42	15	R
1	2	3	7	8		9	10	12

B

<p>1 Código principal</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p>2 Tamaño de plaquita mm</p>  <p>04 = 4 mm (.157 inch) 05 = 5 mm (.197 inch) 06 = 6 mm (.236 inch) 07 = 7 mm (.276 inch)</p>	<p>3 Tipo de operación</p> <p>T = Torneado TE = Torno copiado, extendido Tamaño f1 F = Ranurado frontal G = Ranurado GX = Tronzado previo R = Radio completo de perfilado TH = Roscado B = Mandrinado a tracción</p>
<p>4 Ángulo de posición (Torneado)</p> <p>Ejemplo: Ángulo de posición 98° 098 = 98° Ángulo de inclinación -8°</p>		

C

<p>5 Radio de punta, RE mm (Torneado)</p>  <p>Ejemplo: 10 = 0.1 mm (.004 inch) 15 = 0.15 mm (.006 inch) 20 = 0.2 mm (.008 inch)</p>	<p>6 Anchura de la plaquita, CW mm (Ranurado)</p>  <p>Ejemplo: 100 = 1.00 mm</p>	<p>7 Paso, mm (Roscado)</p> <p>mm: paso x 100 pulgadas: N.º de roscas por pulgada x 10</p>
<p>8 Perfil de rosca (Roscado)</p> <p>VM = Perfil en V 60° WH = Whitworth 55° NT = NPT 60° UN = UN 60° MM = MM 60° TR = Trapezoidal 30°</p>	<p>9 Diámetro de agujero mín., DMIN.</p>  <p>agujero mín. E.g.: 22 = 2.2 mm (.087 inch)</p>	<p>10 Profundidad de penetración, LU</p>  <p>E.g.: 06 = 6 mm (.236 inch)</p>

D

<p>11 Tipo de curva (Ranurado frontal)</p> <p>A = diseño convexo</p>	<p>13 Geometría</p> <p>- = sin geometría de formación de viruta A = geometría de formación de viruta</p>
<p>12 Sentido de la plaquita</p> <p>R = A derecha L = A izquierda</p>	

CoroTurn® XS

Barras de mandrinar

CXS	A	10	-	04
1	2	3		4

Barras de mandrinar de alojamiento doble

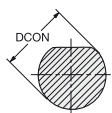

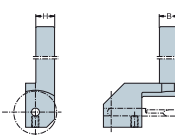
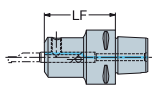
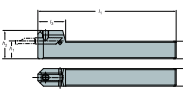
CXS	A	10	-	04	-	04
1	2	3		4		5

Mango de herramienta

CXS	-	1010	-	04	F	N
1		6		4	10	7

Mango Coromant Capto®

C4	-	CXS	-	47	-	04
8		1		9		4

<p>1 Código principal</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p>2 Tipo de barra</p> <p>A = Barra de acero con suministro de refrigerante interior</p>	<p>3 Diámetro de la barra, DCON</p>  <p>Métrico 10 = 10 mm Pulgadas 0500 = 1/2"</p>
<p>4 Tamaño de la plaquita</p>  <p>04 = 4 mm (.157 inch) 05 = 5 mm (.197 inch) 06 = 6 mm (.236 inch) 07 = 7 mm (.276 inch)</p>	<p>5 Tamaño de plaquita para husillo secundario</p> <p>Para barras de mandrinar de alojamiento doble, igual que 4.</p>	<p>6 Tamaño del mango (anchura y altura), mm</p>  <p>H = 10 mm (.394 inch) B = 10 mm (.394 inch)</p>
<p>7 Sentido de la herramienta</p> <p>L = A izquierda R = A derecha N = Neutro</p>	<p>9 Coromant Capto® longitud</p> <p>LF = 47 mm (1.850 inch)</p> 	<p>10 Tipo de mango</p> <p>F = 0°</p> 
<p>8 Tamaño Coromant Capto®</p> <p>C3: DCON = 32 mm (1.260 inch) C4: DCON = 40 mm (1.575 inch) C5: DCON = 50 mm (1.968 inch) C6: DCON = 63 mm (2.480 inch)</p>		

CoroCut® MB

Plaquita para cilindrado/mandrinado a tracción

MB	-	07	T	093	A	-	02	-	10	R
1		2	3	4	16		5		9	12

Plaquita para ranurado/pretronzado

MB	-	07	G	070	-	00	-	10	R
1		2	3	6		5		9	12


Plaquita para roscar

MB	-	07	TH	050	VM	-	10	R
1		2	3	7	8		9	12



Barras de mandrinar

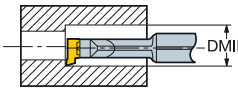
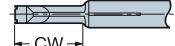
MB	-	A	16	-	16	-	07	R
1		13	14		10		2	15

B

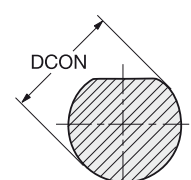
<p>1 Código principal</p> <p>MB = CoroCut® MB</p>	<p>2 Tamaño de plaquita, mm</p>  <p>07 = 7 mm (.276 inch) 09 = 9 mm (.354 inch)</p>	<p>3 Tipo de operación</p> <p>B = Mandrinado a tracción G = Ranurado GX = Tronzado previo R = Radio completo de perfilado T = Torneado TE = Torno copiado, extendido Tamaño f_1 TH = Roscado FA = Ranurado frontal, curva A FB = Ranurado frontal, curva B</p>
<p>4 Ángulo de posición (Torneado)</p> <p>Ejemplo: 093 = 93°</p>		

C

<p>5 Radio de punta, RE mm (Torneado)</p>  <p>Ejempl 00 = Agudo o: 02 = 0.2 mm (.008 pulgadas)</p>	<p>6 Anchura de la plaquita, CW mm (Ranurado)</p>  <p>P. ej.: 100 = 1.00 mm (.039 pulgadas)</p>	<p>7 Paso (Roscado)</p> <p>mm: paso x 100</p> <p>pulgadas: N.º de hilos por pulgada x 10 (TPI)</p>
--	---	---




<p>8 Perfil de rosca (Roscado)</p> <p>VM = Perfil en V 60° MM = Métrica 60° WH = Withworth 55° UN = UN 60° NT = NPT 60° AC = ACME 29° SA = STUB ACME</p>	<p>9 Diámetro de agujero mín., DMIN (Plaquita)</p>  <p>agujero mín.</p> <p>P. ej.: 10 = 10 mm (.394 pulgadas)</p>	<p>10 Profundidad de penetración, CW (barra de mandrinar)</p>  <p>Pulgadas ej.: Sistema métrico ej.:</p> <p>06 = 0.630 pulgadas 16 = 16 mm</p> <p>08 = 0.787 pulgadas</p> <p>12 = 1.260 pulgadas</p>
---	---	--

D

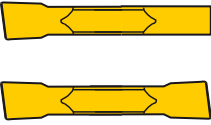

<p>12 Sentido de la plaquita</p> <p>R = Ilustración a derecha</p> <p>L = Tipo a izquierda</p>	<p>14 Diám. de barra, DCON pulg.</p>  <p>Pulgadas 0625 = .625 pulgadas</p> <p>Métrico 16 = 16 mm</p>	<p>15 Tipo de mango</p> <p>R = Cilíndrico</p> <p>Sin símbolo = con planos de apriete</p>
<p>13 Tipo de barra</p> <p>A = Barra de acero con suministro de refrigerante interior</p> <p>E = Barra con mango de metal duro</p>		<p>16 Geometría</p> <p>- = sin geometría de formación de viruta</p> <p>A = geometría de formación de viruta</p>

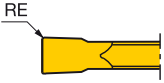
CoroCut® de 1 y 2 filos

N	123	H	2	-	0400	-	00	04	-	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Sentido de la plaquita	2 Código principal	3 Tamaño del alojamiento
<p>R</p>  <p>N</p>  <p>L</p> 	123	<p>CoroCut® de 1 y 2 filos</p> <p>D G K E H L F J M R</p> <p>CoroCut® 3</p> <p>T = Corte a derecha U = Corte a izquierda</p> <p>Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.</p>

Intercambiabilidad del asiento de plaquita:					
Tamaño del alojamiento de la plaquita	Tamaño, mm	Soporte	Tamaño del alojamiento de la plaquita	Tamaño, mm	Soporte
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

4 Número de filos	5 Anchura de la plaquita	6 Ángulo frontal
<p>1 ó 2</p>  <p>3</p> 	<p>Ejempl 0400 = .157 pulgadas (4 mm)</p> <p>o:</p> <p>0400 = .157 pulgadas (4 mm)</p>	<p>Ejempl 00 = 0°</p> <p>o: 05 = 5°</p>

7 Radio de punta	8 Geometrías	
<p>Ejem- 04 = .016 pulgadas (0.4 mm)</p> <p>o: 08 = .031 pulgadas (0.8 mm)</p> 	<p>Primer dígito: Tipo de operación</p> <p>A = Aluminio/perfilado</p> <p>C = Tronzado</p> <p>T = Torneado</p> <p>G = Ranurado</p> <p>R = Perfilado</p> <p>B = Pieza en bruto</p>	<p>Segundo dígito:</p> <p>E = Filo tratado ER</p> <p>F = Avance reducido</p> <p>M = Avance medio</p> <p>R = Avance elevado</p> <p>O = Optimizada para áreas especiales</p> <p>S = Filo agudo</p> <p>G = Pieza en bruto</p>

A

Código	Página	Código	Página	Código	Página
266R/LG	C3				
C					
CCGW	A6-A7				
CCGX	A8				
CNG	A31				
CNGA	A16				
CNGA090304S01030AWH	A15-A17				
CNGM	A15				
CNGN	A31				
CNGX	A18				
CNMA	A15				
CXS	A35, B9, C5				
D					
DCGW	A9				
DCMW	A9				
DCWG	A9				
DNGA	A19-A21				
DNGM	A19				
DNMA	A19				
L					
L123	B6				
M					
MB	B11-B12, C7				
N					
N123	B3-B7				
R					
R123	B6				
RNG	A32				
RNGA	A22				
RNGN	A32				
S					
SCGW	A10				
SNG	A33				
SNGA	A23-A24				
SNGN	A33				
SNMA	A23				
T					
TCGW	A11				
TCMW	A11				
TNGA	A25-A26				
TNMA	A25				
TPGW	A13				
TR-DC	A3				
TR-VB	A4				
V					
VBGW	A12				
VBMW	A12				
VNGA	A27				
W					
WNGA	A28-A29				

B

C

D