

Herramientas para máquinas de cabezal

TORNEADO GENERAL
TRONZADO Y RANURADO
TORNEADO DE ROSCAS
ADAPTADORES DE TORNEADO
FRESADO
TALADRADO
ESCARIADO



Presentamos nuestros nuevos catálogos

Si se enfrenta a la tarea de producir miles y miles de piezas pequeñas y complejas, Sandvik Coromant dispone de las herramientas necesarias para abordar con éxito la tarea. Este catálogo le guía a través de nuestra completa gama de herramientas de precisión para mecanizado de piezas de diámetro reducido en máquinas con cabezal móvil.

Para ayudarle a encontrar y seleccionar las herramientas indicadas para su tipo específico de máquina, las herramientas de este catálogo están ordenadas por tamaño del mango y tipo de acoplamiento dentro de cada área.

Tenga en cuenta que este catálogo no incluye herramientas rotativas enterizas. Estas se encuentran en el catálogo de herramientas rotativas enterizas.




Además, puede encontrar nuestra oferta completa, con aproximadamente 50.000 productos estándar, en el siguiente enlace: www.sandvik.coromant.com. Si sus requisitos son especialmente exigentes, disponemos de una amplia gama de productos, que podemos hacerle a medida si así lo solicita.

Visite www.sandvik.coromant.com/es para asegurarse de que dispone de las mediciones y tolerancias más actuales; recibir datos de corte detallados; y pedir todos los productos y piezas de repuesto disponibles.



Explicación de los símbolos de referencia:



	Primera elección
	Buena elección
	No disponible

Nuestra recomendación de primera elección es un buen punto de partida para la mayoría de las operaciones. Si lo necesita, a partir de ella puede elegir una calidad con otros atributos.

-
- A Torneado general
- B Tronzado y ranurado
- C Torneado de roscas
- D Adaptadores de torneado
- E Fresado
- F Taladrado
- G Escariado
- H Adaptadores de herramientas rotativas
- I Piezas de repuesto
- J Información general

Torneado general

A

Torneado exterior

B

T-Max® P

Torneado

Ø12–40 mm (.472 – 1.575 pulg.)

RE ≥ 0.2 mm (.0008 pulg.)



CoroTurn® 107

Torneado, perfilado, torneado inverso

Ø6 – 40 mm (.236 – 1.575 pulg.)

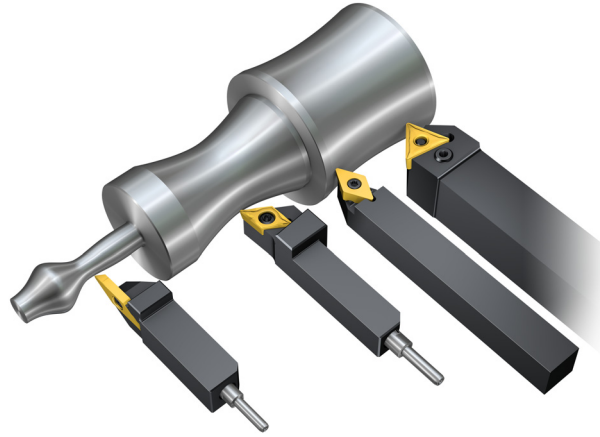
RE ≥ 0.02 mm (.0008 pulg.)

Tecnología Wiper



C

D



E

CoroCut® XS

Torneado, perfilado, torneado inverso

Ø1–8 mm (.040–.315 pulg.)

RE ≥ 0.03 mm (.001 pulg.)



CoroTurn® TR

Torneado, perfilado

Ø6–40 mm (.236–1.575 pulg.)

RE ≥ 0.4 mm (.016 pulg.)

iLock™



F

Torneado interior

G

CoroTurn® XS

Torneado, perfilado, torneado inverso

DMIN 0.3 mm (.012 pulg.)



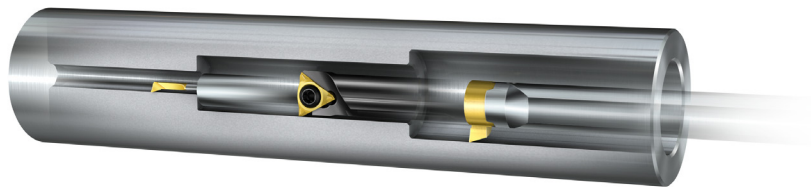
CoroCut® MB

Torneado, perfilado, torneado inverso

DMIN 10 mm (.394 pulg.)



H



I

CoroTurn® 107

Torneado

DMIN 6 mm (.236 pulg.)



J

CoroTurn® 107

A6

Plaquitas	A7-A28
Herramientas exteriores	A40-A65
Herramientas interiores	A66-A112

T-Max® P

A29

Plaquitas	A30-A34
Herramientas exteriores	A40-A65
Herramientas interiores	A66-A112

CoroTurn® TR

A35

Plaquitas	A36-A37
Herramientas exteriores	A40-A65
Herramientas interiores	A67-A68

CoroCut® XS

A38

Plaquitas	A39
Herramientas exteriores	B51-B71

CoroTurn® XS

A113

Herramientas de corte	A115-A123
Adaptadores	D2

CoroCut® MB

A114

Herramientas de corte	A124
Adaptadores	D2

B

C

D

E

F

G







H

I




J






Información general sobre herramientas

Herramientas exteriores



		CoroTurn® 107			T-Max® P		CoroTurn® TR
		Mangos de herramienta QS™-HP	Mangos de herramienta QS™	Mangos de herramienta rectangulares	Mangos de herramienta QS™	Mangos de herramienta rectangulares	Mangos de herramienta rectangulares
							
CZC _{MS}			A40	A41			
Métrico	8 x 8			A41			
	8 x 10			A41			
	10 x 12	A42					
	10 x 10		A43	A44-A45			
	12 x 12	A46	A47	A48-A49		A49	
	16 x 16	A50	A51-A52	A53-A54	A52		A54
Pulgadas	3/8 x 3/8	A55	A56	A57			
	3/8 x 1/2	A55					
	1/2 x 1/2	A58	A59	A60-A61			
	5/8 x 5/8	A62	A63	A64-A65	A63		A65

Herramientas interiores

		CoroTurn® 107	T-Max® P	CoroTurn® TR
		Cabeza CoroTurn® SL		
				
CZC _{MS}				
Métrico	16	A66		
	20	A66		
	25	A67-A68	A68	A67-A68

		CoroTurn® 107				T-Max® P
		Mango cilíndrico sin funciones de sujeción		Mango cilíndrico con 3 planos de apriete		Mango cilíndrico con 3 planos de apriete
		Barra de mandrinar	Barra de mandrinar entera de metal duro	Barra de mandrinar	Barra de mandrinar entera de metal duro	Barra de mandrinar
						
CZC _{MS}						
Métrico	5	A69				
	6	A69			A70	
	8	A71			A70	
	10	A72-A73			A73	
	12	A74-A76			A77	
	16	A78-A79			A80-A81	A81
	20	A83-A84		A109	A86-A87	A87
	25	A88			A89	A89-A90
Pulgadas	1/4	A91			A92	
	5/16	A93			A92	
	3/8	A94			A95	A110
	1/2	A96			A97	A110
	5/8	A98-A99			A100-A101	A111
	3/4	A102			A104-A105	A111
	1	A106			A107-A108	A112

Herramientas de corte

		CoroTurn® XS		CoroCut® MB
		Herramienta entera de metal duro	Pieza en bruto de metal duro	Cabeza de metal duro integral
				
CZC _{MS}				
Métrico	4	A115-A116	A123	
	5	A118	A123	
	6	A120	A123	
	7	A122	A123	A124

Plaquetas , información general

CoroTurn® 107

Acabado



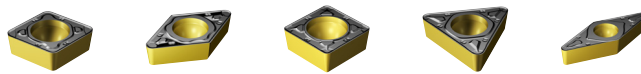
Página	CC.. A7	DC.. A13	SC.. A18	TC.. A20	VB.. A25	VC.. A25
--------	------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Medio



Página	CC.. A7	DC.. A13	RC.. A17	SC.. A18	TC.. A20	VB.. A25	VC.. A25
--------	------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Desbaste



Página	CC.. A7	DC.. A13	SC.. A18	TC.. A20	VB.. A25
--------	------------	-------------	-------------	-------------	-------------

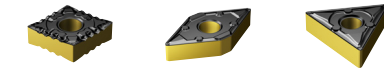
Diamante policristalino (PCD)



Página	CC.. A10	DC.. A16	TC.. A24	VC.. A28
--------	-------------	-------------	-------------	-------------

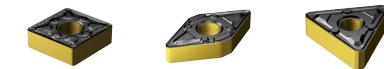
T-Max® P

Acabado



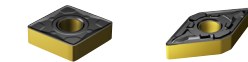
Página	CN.. A30	DN.. A32	TN.. A34
--------	-------------	-------------	-------------

Medio



Página	CN.. A30	DN.. A32	TN.. A34
--------	-------------	-------------	-------------

Desbaste



Página	CN.. A30	DN.. A32
--------	-------------	-------------

CoroTurn® TR



Página	TR-DC.. A36	TR-VB.. A37
--------	----------------	----------------

CoroCut® XS



A39

CoroTurn® 107

Para torneado exterior e interior

Excelente acabado superficial

En el torneado interior o el mecanizado de componentes esbeltos, puede confiar en los agudísimos filos de CoroTurn 107. Con una amplia gama de plaquitas, CoroTurn® 107 es la primera elección para el torneado de piezas pequeñas ya que combina fuerzas de corte bajas y refrigerante de gran precisión. Esta unión garantiza un buen control de la viruta, lo que resulta en un excelente acabado superficial del componente.

Área de aplicación ISO:



Aplicación

- Torneado inverso
- Perfilado
- Medio y acabado

Amplia gama de plaquitas (Ventajas y características)

- Disponible en todas las geometrías, calidades, formas y ángulos de posición de plaquita
- Disponibilidad de geometrías Wiper para velocidades de avance elevadas y un excelente acabado superficial
- VCEY y VCEX, plaquitas wiper rectificadas con filos de corte muy agudos para una gran precisión con avances bajos y profundidades de corte grandes
- Geometría -UM de gran precisión con tolerancias E y G que garantiza un intercambio y ajuste preciso de las plaquitas
- Para radios de punta de hasta 0.02 mm (.0008 pulg.)

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

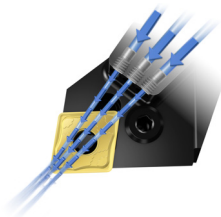
Herramientas

- Mangos de herramienta QS
- Mangos de herramienta
- Barras de mandrinar
- Cabezas CoroTurn® SL

Disponibilidad de herramientas con EasyFix™ y Silent Tools™.

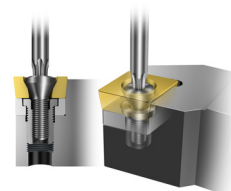
Diseñada para refrigerante de gran precisión

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



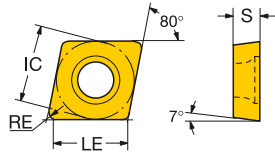
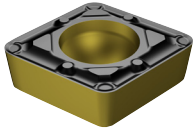
Sujeción por tornillo

Añade estabilidad y un caudal de viruta sin obstrucciones



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



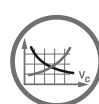
				LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P						M						K			N			S						CÓDIGO ANSI							
	1125	1515	1525					4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10		H13A	SC5F					
WF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-WF	☆												★															CCMT 2(1.5)0-WF					
						CCMT 06 02 04-WF		☆	☆	☆	★		☆			☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆				☆									CCMT 2(1.5)1-WF	
						CCMT 06 02 08-WF		☆		☆	★		☆			☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆									CCMT 2(1.5)2-WF
	09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 02-WF															★														CCMT 3(2.5)0-WF				
						CCMT 09 T3 04-WF		☆	☆	☆	★		☆			☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆				☆									CCMT 3(2.5)1-WF	
						CCMT 09 T3 08-WF		☆	☆	☆	★		☆			☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆									CCMT 3(2.5)2-WF
PF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-PF			☆											★														CCMT 2(1.5)0-PF					
						CCMT 06 02 04-PF			☆		★		☆			☆				☆	☆	☆																CCMT 2(1.5)1-PF	
						CCMT 09 T3 02-PF			☆			☆													★														CCMT 3(2.5)0-PF
	09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 04-PF			☆												★															CCMT 3(2.5)1-PF			
						CCMT 09 T3 08-PF			☆		★		☆			☆				☆	☆	☆									★								CCMT 3(2.5)2-PF
						CCMT 12 04 04-PF			☆		★		☆					☆					☆	☆	☆														CCMT 431-PF
MF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-MF			☆								☆	★	☆									★	☆	☆					CCMT 2(1.5)0-MF				
						CCMT 06 02 04-MF			☆											☆	☆	☆									★	☆	☆						CCMT 2(1.5)1-MF
						CCMT 09 T3 02-MF			☆																★								★	☆	☆				
	09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 04-MF			☆												★																CCMT 3(2.5)1-MF		
						CCMT 09 T3 08-MF			☆											☆	☆	☆			★		☆	☆	☆						☆				CCMT 3(2.5)2-MF
						CCMT 12 04 04-MF			☆										☆	☆	☆	☆				★		☆	☆										CCMT 431-MF
UF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-UF	☆	☆									★																		CCMT 2(1.5)0-UF				
						CCMT 06 02 04-UF		☆	☆		★		☆	☆							★	☆											☆						CCMT 2(1.5)1-UF
						CCMT 06 02 08-UF								★											☆														
	09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 02-UF	☆	☆														★						☆									CCMT 3(2.5)0-UF		
						CCMT 09 T3 04-UF		☆	☆		★		☆								★	☆											☆						CCMT 3(2.5)1-UF



A4



A4



A126



A142



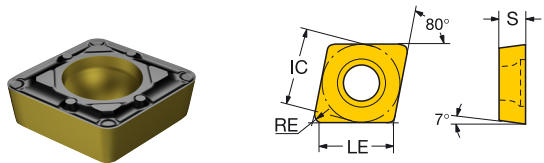
J19



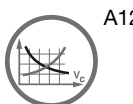
J5

Plaquita CoroTurn[®] 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

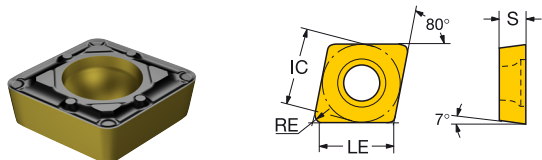


		LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P					M					K			N			S					CÓDIGO ANSI																
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125		H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	SC0F								
SMC	09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-SMC																														★					CCMT 3(2.5)1-SMC		
			.365	.156	.016																														★					CCMT 3(2.5)2-SMC			
			.8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-SMC																																					
PMC	09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-PMC				☆	★											☆	☆																		CCMT 3(2.5)1-PMC		
			.365	.156	.016																																						
			.8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PMC					☆	★												☆	☆																	CCMT 3(2.5)2-PMC	
PM	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	☆	☆	☆																CCMT 2(1.5)1-PM		
			.238	.094	.016																																						
			5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆										☆	☆	☆	☆																CCMT 2(1.5)2-PM	
			.222	.094	.031																																						
	09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆										☆	☆	☆	☆																CCMT 3(2.5)1-PM	
			.365	.156	.016																																						
MM	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-MM				☆	★	☆	☆									☆	☆	☆																		CCMT 431-PM	
			.492	.187	.016																																						
			12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-PM					☆	★	☆	☆										☆	☆	☆	☆																CCMT 432-PM
			.476	.187	.031																																						
			11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-PM		☆			☆	★												☆	☆																		CCMT 433-PM
			.460	.187	.047																																						
UM	06	1/4	6.3	2.38	0.10	CCET 06 02 01-UM		☆															☆																			CCET 2(1.5)03-UM	
			.250	.094	.004																																						
			6.2	2.38	0.20	CCET 06 02 02-UM		☆																☆																			CCET 2(1.5)0-UM
			.246	.094	.008																																						
AL	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCGX 06 02 02-AL																		★	★			☆													CCGX 2(1.5)0-AL		
			.246	.094	.008																																						
			6.0	2.38	0.40	CCGX 06 02 04-AL																			★	★			☆													CCGX 2(1.5)1-AL	
			.238	.094	.016																																						
	09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCGX 09 T3 04-AL																			★	★			☆													CCGX 3(2.5)1-AL	
			.365	.156	.016																																						



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



		LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P							M					K			N			S					CÓDIGO ANSI						
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A		1105	1115	1125	H10	H13A	SC6F
Medio	UM	06	1/4	6.3	2.38	0.10	CCGT 06 02 01-UM	☆								☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCGT 2(1.5)03-UM		
				.250	.094	.004	CCGT 06 02 02-UM	☆	☆								☆	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCGT 2(1.5)0-UM	
				.246	.094	.008	CCGT 06 02 04-UM	☆	☆					☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCGT 2(1.5)1-UM	
				6.0	2.38	0.40	CCGT 06 02 04-UM	☆	☆					☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCGT 2(1.5)1-UM	
				.238	.094	.016	CCGT 09 T3 01-UM																												CCGT 3(2.5)03-UM
				09	3/8	9.6	3.97	0.10	CCGT 09 T3 02-UM	☆	☆							☆	☆	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCGT 3(2.5)0-UM
						.377	.156	.004	CCGT 09 T3 04-UM	☆	☆							☆	☆	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCGT 3(2.5)1-UM
						9.5	3.97	0.20	CCGT 09 T3 04-UM	☆	☆							☆	☆	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCGT 3(2.5)1-UM
	UM				.373	.156	.008	CCGT 09 T3 08-UM	☆	☆							☆	☆	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCGT 3(2.5)2-UM	
					9.3	3.97	0.40	CCGT 09 T3 08-UM	☆	☆							☆	☆	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCGT 3(2.5)2-UM	
					.365	.156	.016	CCMT 06 02 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCMT 2(1.5)1-UM	
					6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 08-UM	☆	☆			☆	☆												☆	☆				☆	☆			CCMT 2(1.5)2-UM
					.238	.094	.016	CCMT 09 T3 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCMT 3(2.5)1-UM
					9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 08-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			CCMT 3(2.5)2-UM
					.365	.156	.031	CCMT 12 04 08-UM						☆	☆																				CCMT 432-UM
					12	1/2	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-UM																									
Desbaste	UR	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UR					☆	☆																				CCMT 2(1.5)1-UR		
				.238	.094	.016	CCMT 09 T3 04-UR					☆	☆																					CCMT 3(2.5)1-UR	
				09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UR					☆	☆																				CCMT 3(2.5)1-UR
				.365	.156	.016																													

B

C

D

E

F

G

H

I

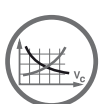
J



A4



A4



A126



A142



J19



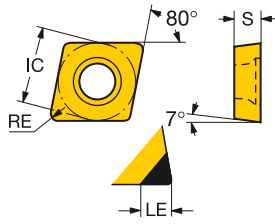
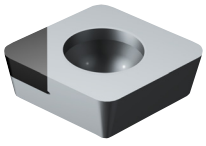
J5



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados



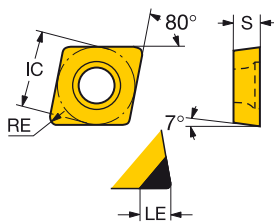
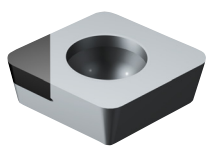
	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K N H						CÓDIGO ANSI			
							7525	CD05	CD10	7015	7025	7105		7115	7525	
Acabado	06 1/4	1.5	2.38	0.2	30°	0.10	CCGW060202T01030F					☆	★			CCGW2(1.5)0T0330F
		.059	.094	.008	30°	.004										CCGW2(1.5)1S0320F
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204S01020F					☆	★	☆	☆	CCGW2(1.5)1S0320F
		.071	.094	.016	20°	.004										CCGW2(1.5)1S0330F
		2.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204S01030F					☆	☆		★	CCGW2(1.5)1S0330F
		.110	.094	.016	30°	.004										CCGW2(1.5)1T0320F
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204T01020F	★							★	CCGW2(1.5)1T0320F
		.110	.094	.016	20°	.004										CCGW2(1.5)1T0330F
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204T01030F					★				CCGW2(1.5)1T0330F
		.071	.094	.016	30°	.004										CCGW2(1.5)2S0320F
		2.5	2.38	0.8	20°	0.10	CCGW060208S01020F						☆	★		CCGW2(1.5)2S0320F
		.098	.094	.031	20°	.004										CCGW2(1.5)2S0330F
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208S01030F					☆	★			CCGW2(1.5)2T0330F
		.079	.094	.031	30°	.004										CCMW2(1.5)1FP
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208T01030F					★				CCGW2(1.5)2T0330F
		.079	.094	.031	30°	.004										CCMW2(1.5)1FP
		2.9	2.38	0.4				CCMW060204FP	☆	★						CCGW2(1.5)1S0520FWH
		.114	.094	.016												CCGW2(1.5)1T0330FWH
		2.6	2.38	0.4	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH						☆	★		CCGW2(1.5)2S0520FWH
		.102	.094	.016	20°	.006										CCGW2(1.5)2T0330FWH
	1.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH					☆	★			CCGW2(1.5)2T0330FWH	
	.071	.094	.016	30°	.004										CCGW2(1.5)2T0330FWH	
	2.6	2.38	0.8	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH						☆	★		CCGW2(1.5)2T0330FWH	
	.102	.094	.031	20°	.006										CCGW2(1.5)2T0330FWH	
	2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH					☆	★			CCGW2(1.5)2T0330FWH	
	.079	.094	.031	30°	.004										CCGW2(1.5)0S0320F	
	09 3/8	2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW060202S01020F								★	CCGW3(2.5)1S0320F
	.095	.156	.047	20°	.004											CCGW3(2.5)1S0630F
	2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304S01020F					☆	★	☆	☆	CCGW3(2.5)1S0830F	
	.102	.156	.016	20°	.004										CCGW3(2.5)1S0830F	
	2.8	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530F					☆	☆		★	CCGW3(2.5)1S0830F	
	.110	.156	.016	30°	.006										CCGW3(2.5)1S0830F	
	2.6	3.97	0.4	30°	0.20	CCGW09T304S02030F								★	CCGW3(2.5)1T0320F	
	.102	.156	.016	30°	.008										CCGW3(2.5)2S0320F	
	2.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304T01020F	★								★	CCGW3(2.5)2S0320F
	.110	.156	.016	20°	.004										CCGW3(2.5)2S0630F	
	2.5	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020F					☆	★	☆	☆	CCGW3(2.5)2S0830F	
	.098	.156	.031	20°	.004										CCGW3(2.5)2S0830F	
	3.0	3.97	0.8	30°	0.15	CCGW09T308S01530F					☆	☆		★	CCGW3(2.5)2T0320F	
	.118	.156	.031	30°	.006										CCGW3(2.5)2S0830F	
	2.5	3.97	0.8	30°	0.20	CCGW09T308S02030F								★	CCGW3(2.5)2T0320F	
	.098	.156	.031	30°	.008										CCGW3(2.5)3S0320F	
	3.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020F	★								★	CCGW3(2.5)3S0630F
	.118	.156	.031	20°	.004										CCMW3(2.5)1FP	
	2.3	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020F					☆	☆	★		CCMW3(2.5)2FP	
	.091	.156	.047	20°	.004										CCGW3(2.5)1S0320FWH	
	2.3	3.97	1.2	30°	0.15	CCGW09T312S01530F									CCGW3(2.5)1S0520FWH	
	.091	.156	.047	30°	.006										CCGW3(2.5)1S0630FWH	
	4.3	3.97	0.4				CCMW09T304FP	☆	★						CCGW3(2.5)1S0630FWH	
	.169	.156	.016												CCGW3(2.5)1T0320FWH	
	4.2	3.97	0.8				CCMW09T308FP	☆	★						CCGW3(2.5)1T0320FWH	
	.165	.156	.031												CCGW3(2.5)1S0520FWH	
	2.4	3.97	1.2	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH									CCGW3(2.5)1S0630FWH	
	.095	.156	.047	20°	.006										CCGW3(2.5)1T0320FWH	
	2.6	3.97	0.4	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH						☆	★		CCGW3(2.5)1T0320FWH	
	.102	.156	.016	20°	.006										CCGW3(2.5)1T0320FWH	
	1.8	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530FWH									CCGW3(2.5)1T0320FWH	
	.071	.156	.016	30°	.006										CCGW3(2.5)1T0320FWH	
	1.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH									CCGW3(2.5)1T0320FWH	
	.071	.156	.016	20°	.004										CCGW3(2.5)1T0320FWH	



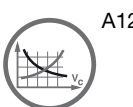
Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados



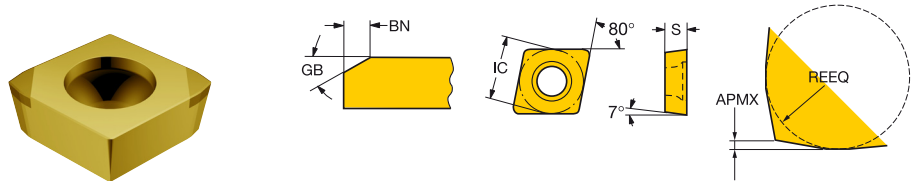
	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	Materiales						CÓDIGO ANSI		
							K	N	H						
							7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7525	
Acabado	09	3/8	2.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH				*			CCGW3(2.5)2S0320FWH
			.079	.156	.031	20°	.004								
			2.5	3.97	0.8	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH					*	*	CCGW3(2.5)2S0520FWH
			.098	.156	.031	20°	.006								
			2.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH			*				CCGW3(2.5)2T0320FWH
			.079	.156	.031	20°	.004								
			2.3	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH			*				CCGW3(2.5)3S0320FWH
			.091	.156	.047	20°	.004								
		2.4	3.97	1.2	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH					*	*	CCGW3(2.5)3S0320FWH	
		.095	.156	.047	20°	.006									



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados - Geometría Xcel



Acabado	XA	09	3/8	S	REEQ	APMX	GB	BN	CÓDIGO ISO	H			
										7015	7025	7105	7115
				3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	★
				.156	.075	.008	15°	.006					

D

E

F

G

H

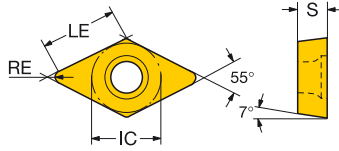
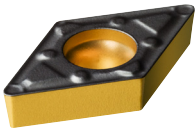
I

J



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



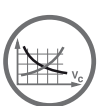
				LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P							M					K			N			S					CÓDIGO ANSI						
								1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A		1105	1115	1125	H10	H13A	SC6F
											☆			★				★					☆					☆					★				
Acabado	WF	07	1/4	7.6	2.38	0.20	DCMX 07 02 02-WF	☆																							DCMX 2(1.5)0-WF						
				.297	.094	.008	DCMX 07 02 04-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆						☆	☆	☆	☆	☆					★	☆			DCMX 2(1.5)1-WF				
				.289	.094	.016	DCMX 07 02 08-WF	☆	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆			☆	☆	☆		☆					☆				DCMX 2(1.5)2-WF				
		11	3/8	11.4	3.97	0.20	DCMX 11 T3 02-WF	☆																						★			DCMX 3(2.5)0-WF				
				.450	.156	.008	DCMX 11 T3 04-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆					★	☆			DCMX 3(2.5)1-WF				
				.442	.156	.016	DCMX 11 T3 08-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆					★	☆			DCMX 3(2.5)2-WF				
	PF	07	1/4	7.6	2.38	0.20	DCMT 07 02 02-PF		☆																							DCMT 2(1.5)0-PF					
				.297	.094	.008	DCMT 07 02 04-PF		☆		★	☆									☆	☆	☆											DCMT 2(1.5)1-PF			
				.289	.094	.016	DCMT 11 T3 02-PF		☆			☆									☆	☆												DCMT 3(2.5)0-PF			
		11	3/8	11.4	3.97	0.20	DCMT 11 T3 04-PF		☆			★	☆								☆	☆	☆											DCMT 3(2.5)1-PF			
				.450	.156	.008	DCMT 11 T3 08-PF		☆			★	☆								☆	☆	☆											DCMT 3(2.5)2-PF			
				.442	.156	.016	DCMT 07 02 02-MF		☆																			★	☆	☆				DCMT 2(1.5)0-MF			
MF	07	1/4	7.6	2.38	0.20	DCMT 07 02 04-MF		☆							☆	☆	☆															DCMT 2(1.5)1-MF					
			.297	.094	.008	DCMT 11 T3 02-MF		☆									☆	★	☆									★	☆	☆			DCMT 3(2.5)0-MF				
			.289	.094	.016	DCMT 11 T3 04-MF		☆									☆	☆	☆	☆													DCMT 3(2.5)1-MF				
	11	3/8	11.4	3.97	0.20	DCMT 11 T3 08-MF		☆								☆	☆	☆	☆														DCMT 3(2.5)2-MF				
			.450	.156	.008	DCMT 07 02 02-UF		☆	☆													☆									★			DCMT 2(1.5)0-UF			
			.442	.156	.016	DCMT 07 02 04-UF		☆	☆		★	☆											☆							★			DCMT 2(1.5)1-UF				
UF	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UF		☆	☆		★	☆																				DCMT 3(2.5)1-UF					
			.442	.156	.016	DCMT 11 T3 08-UF					★	☆											☆										DCMT 3(2.5)2-UF				
	10.8	3.97	0.79																																		
	.426	.156	.031																																		



A4



A4



A126



A142



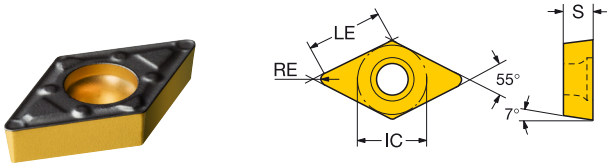
J19



J5

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)

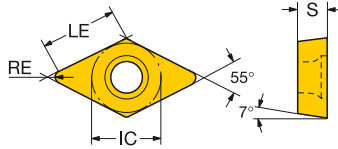
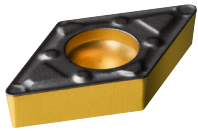


	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P								M				K			N			S					CÓDIGO ANSI																																	
					1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A		1105	1115	1125	H10	H13A	SC6F																											
SMC	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-SMC																																																DCMT 3(2.5)1-SMC							
			.442	.156	.016	DCMT 11 T3 08-SMC																																																		DCMT 3(2.5)2-SMC					
			.426	.156	.031	DCMT 11 T3 12-SMC																																																		DCMT 3(2.5)3-SMC					
PMC	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PMC																																																		DCMT 3(2.5)1-PMC					
			.442	.156	.016	DCMT 11 T3 08-PMC																																																			DCMT 3(2.5)2-PMC				
			.426	.156	.031	DCMT 11 T3 12-PMC																																																			DCMT 3(2.5)3-PMC				
PM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PM																																																		DCMT 2(1.5)1-PM					
			.289	.094	.016	DCMT 07 02 08-PM																																																			DCMT 2(1.5)2-PM				
			7.0	2.38	0.79	DCMT 11 T3 04-PM																																																			DCMT 3(2.5)1-PM				
MM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-MM																																																			DCMT 2(1.5)1-MM				
			.289	.094	.016	DCMT 07 02 08-MM																																																				DCMT 2(1.5)2-MM			
			7.0	2.38	0.79	DCMT 11 T3 04-MM																																																			DCMT 3(2.5)1-MM				
UM	07	1/4	7.7	2.38	0.10	DCGT 07 02 01-UM																																																			DCGT 2(1.5)03-UM				
			.301	.094	.004	DCGT 07 02 02-UM																																																				DCGT 2(1.5)0-UM			
			7.6	2.38	0.20	DCGT 07 02 04-UM																																																				DCGT 2(1.5)1-UM			
Medio	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCGT 07 02 04-UM																																																				DCGT 2(1.5)2-UM			
			.289	.094	.016	DCGT 07 02 08-UM																																																					DCGT 2(1.5)03-UM		
			7.0	2.38	0.79	DCGT 11 T3 01-UM																																																					DCGT 3(2.5)03-UM		
UM	11	3/8	11.5	3.97	0.10	DCGT 11 T3 02-UM																																																					DCGT 3(2.5)0-UM		
			.454	.156	.004	DCGT 11 T3 04-UM																																																					DCGT 3(2.5)1-UM		
			11.4	3.97	0.20	DCGT 11 T3 08-UM																																																					DCGT 3(2.5)2-UM		
UM	07	1/4	7.7	2.38	0.05	DCET 07 02 00-UM																																																					DCET 2(1.5)00-UM		
			.303	.094	.002	DCET 07 02 01-UM																																																					DCET 2(1.5)03-UM		
			7.7	2.38	0.10	DCET 11 T3 01-UM																																																					DCET 3(2.5)03-UM		
UM	11	3/8	11.5	3.97	0.10	DCET 11 T3 02-UM																																																						DCET 3(2.5)0-UM	
			.454	.156	.004	DCET 11 T3 04-UM																																																						DCET 3(2.5)1-UM	
			11.4	3.97	0.20	DCET 11 T3 08-UM																																																						DCET 3(2.5)2-UM	
UM	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCET 11 T3 04-UM																																																						DCET 3(2.5)1-UM	
			.442	.156	.016	DCET 11 T3 04-UM																																																							DCET 3(2.5)1-UM
			11.2	3.97	0.40	DCET 11 T3 04-UM																																																							DCET 3(2.5)1-UM



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



	IC	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P						M						K			N			S						CÓDIGO ANSI			
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105		1115	1125	H10
Mecio	AL	07	1/4	7.6	2.38	0.20	DCGX 07 02 02-AL								☆							★	★										DCGX 2(1.5)0-AL
				.297	.094	.008	DCGX 07 02 04-AL									☆							★	★				☆					DCGX 2(1.5)1-AL
				.289	.094	.016	DCGX 11 T3 02-AL									☆							★	★				☆					DCGX 3(2.5)0-AL
				.450	.156	.008	DCGX 11 T3 04-AL									☆							★	★				☆					DCGX 3(2.5)1-AL
				.442	.156	.016	DCGX 11 T3 08-AL									☆							★	★				☆					DCGX 3(2.5)2-AL
				10.8	3.97	0.79	DCGX 11 T3 08-AL									☆							★	★				☆					DCGX 3(2.5)2-AL
			.426	.156	.031	DCMT 07 02 04-UM	☆	☆	☆	☆	★					★	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆		☆	★			DCMT 2(1.5)1-UM	
			.289	.094	.016	DCMT 07 02 08-UM	☆	☆		☆	★					★	☆	☆			☆	☆				☆		☆	★				DCMT 2(1.5)2-UM
			.274	.094	.031	DCMT 11 T3 04-UM	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆	★					DCMT 3(2.5)1-UM
Desbaste	UR	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UM	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	★				DCMT 3(2.5)1-UM	
				.442	.156	.016	DCMT 11 T3 08-UM	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆	★					DCMT 3(2.5)2-UM
				.426	.156	.031	DCMT 11 T3 04-UR				☆	★									☆	☆											DCMT 3(2.5)1-UR

B

C

D

E

F

G

H

I

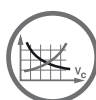
J



A4



A4



A126



A142



J19



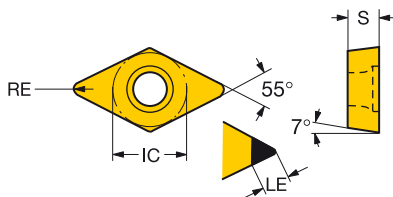
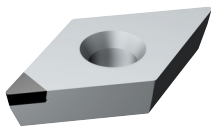
J5



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)

Materiales de corte avanzados

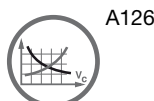


C

LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K						N				H				CÓDIGO ANSI															
						7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7525	CB20	7525	CD05	CD10	7015	7025		7105	7115	7525	CB20											
07	1/4	2.5	2.38	0.2	20°	0.10																DCGW070202S01020F											DCGW2(1.5)0S0320F		
		.098	.094	.008	20°	.004																	DCGW070202T01030F											DCGW2(1.5)0T0330F	
		1.5	2.38	0.2	30°	0.10																	DCGW070204S01020F											DCGW2(1.5)1S0320F	
		.059	.094	.008	30°	.004																		DCGW070204S01030F											DCGW2(1.5)1S0330F
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10																		DCGW070204T01020F											DCGW2(1.5)1T0320F
		.071	.094	.016	20°	.004																		DCGW070204T01030F											DCGW2(1.5)1T0330F
		2.9	2.38	0.4	30°	0.10																		DCGW070208S01030F											DCGW2(1.5)2S0330F
		.114	.094	.016	30°	.004																		DCGW070204T01020F											DCGW2(1.5)1T0320F
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10																		DCGW070208S01030F											DCGW2(1.5)2S0330F
		.110	.094	.016	20°	.004																		DCGW11T302T01020F											DCGW3(2.5)0T0320F
11	3/8	2.8	3.97	0.2	20°	0.10																DCGW11T304S01020F											DCGW3(2.5)1S0320F		
		.110	.156	.008	20°	.004																	DCGW11T304S01530F											DCGW3(2.5)1S0630F	
		2.9	3.97	0.4	20°	0.10																	DCGW11T304S02030F											DCGW3(2.5)1S0830F	
		.113	.156	.016	20°	.004																		DCGW11T304T01020F											DCGW3(2.5)1T0320F
		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																		DCGW11T308T01020F											DCGW3(2.5)2T0320F
		.113	.156	.016	30°	.008																		DCGW11T308T01530F											DCGW3(2.5)2T0630F
		2.9	3.97	0.4	20°	0.10																		DCGW11T308S02030F											DCGW3(2.5)2S0830F
		.114	.156	.016	20°	.004																		DCGW11T312S01020F											DCGW3(2.5)3S0320F
G	3/4	2.5	3.97	0.8	20°	0.10																DCGW11T312S01530F											DCGW3(2.5)3S0630F		
		.098	.156	.031	20°	.004																	DCGW11T312S02030F											DCGW3(2.5)3S0830F	
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15																	DCGW11T308T01020F											DCGW3(2.5)2T0320F	
		.122	.156	.031	30°	.006																		DCGW11T312S01020F											DCGW3(2.5)3S0320F
		2.5	3.97	0.8	30°	0.20																		DCGW11T312S01530F											DCGW3(2.5)3S0630F
		.094	.156	.047	30°	.006																		DCMW11T304S01020E											DCMW3(2.5)1S0320E
		3.7	3.97	0.4	20°	0.10																		DCMW11T308S01020E											DCMW3(2.5)2S0320E
		.144	.156	.016	20°	.004																		DCMW11T304FP											DCMW3(2.5)1FP
		3.4	3.97	0.8	20°	0.10																		DCMW11T308FP											DCMW3(2.5)2FP
		.132	.156	.031	20°	.004																		DCGW11T304S01020FWH											DCGW3(2.5)1S0320FWH
H	1 1/4	1.8	3.97	0.4	20°	0.10																DCGW11T304S01520FWH											DCGW3(2.5)1S0520FWH		
		.071	.156	.016	20°	.004																	DCGW11T308S01020FWH											DCGW3(2.5)2S0320FWH	
		2.9	3.97	0.4	20°	0.15																	DCGW11T308S01520FWH											DCGW3(2.5)2S0520FWH	
		.113	.156	.016	20°	.006																		DCGW11T308S01520FWH											DCGW3(2.5)2S0520FWH
		2.1	3.97	0.8	20°	0.10																		DCGW11T308S01520FWH											DCGW3(2.5)2S0520FWH

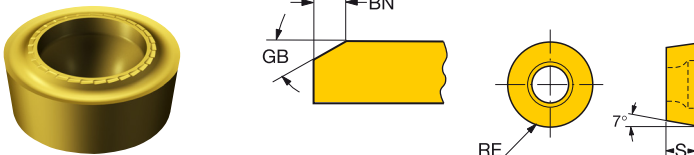
I

J



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo R (Redonda)



Versión métrica

		Métricas					CÓDIGO ISO	P					M				K			N		S												
		S	RE	GB	BN	IC		1125	1515	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	H13A	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	S05F		
Medio	M0	05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0	*			*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0	*			*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0	*	*	*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0	*		*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0-SM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	AL	06	2.38	3.00			RCGX 06 02 M0-AL																	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		08	3.18	4.00			RCGX 08 03 M0-AL																	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		10	3.97	5.00			RCGX 10 T3 M0-AL						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
																								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
																								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Versión en pulgadas

		Pulgadas					CÓDIGO ISO	P			M		K			S				CÓDIGO ANSI												
		S	RE	GB	BN	IC		4315	4325	H13A	1115	1125	1515	H13A	4315	4325	5015	H13A	S05F													
Medio	SM	1/4	.125	.125			RCMT 06 03 00-SM				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	RCMT 22-SM
	00	1/4	.125	.125	0°	.004	RCMT 06 03 00	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	RCMT 22



A4



A4



A126



A142



J19

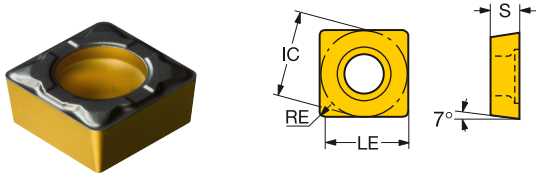


J5



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)



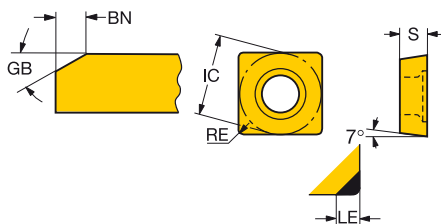
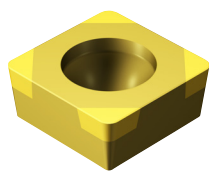
		IC	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P					M				K		N		S		CÓDIGO ANSI										
							1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	1105	1115	1125	1515	1525	2220	1525	4315		4325	5015	1125	H10	1105	1115	1125	H10		
Acabado	PF	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF		☆		★	☆															SCMT 3(2.5)1-PF					
				.359	.156	.016																							SCMT 3(2.5)2-PF			
				.344	.156	.031																										
	MF	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF	☆							☆	☆										★	☆	SCMT 3(2.5)1-MF				
				.359	.156	.016																								SCMT 3(2.5)2-MF		
				.344	.156	.031																										
	UF	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF				★	☆								☆	☆								SCMT 3(2.5)2-UF			
				.344	.156	.031																										
Medio	SMC	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-SMC																			★		SCMT 3(2.5)1-SMC				
				.359	.156	.016																									SCMT 3(2.5)2-SMC	
				.344	.156	.031																										
	PMC	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PMC				☆	★								☆	☆									SCMT 3(2.5)1-PMC		
				.359	.156	.016																										SCMT 3(2.5)2-PMC
				.344	.156	.031																										
	PM	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM			☆	☆	★	☆	☆						☆	☆	☆	☆								SCMT 3(2.5)1-PM	
				.359	.156	.016																										SCMT 3(2.5)2-PM
				.344	.156	.031																										
MM	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM	☆								☆	☆	☆									★	☆	☆	SCMT 3(2.5)1-MM			
			.359	.156	.016																										SCMT 3(2.5)2-MM	
			.344	.156	.031																											
AL	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																			★		☆	SCGX 3(2.5)2-AL				
			.344	.156	.031																											
UM	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM	☆	☆		☆	★	☆			☆	☆	☆			☆	☆	☆				☆	★	SCMT 3(2.5)2-UM				
			.344	.156	.031																											



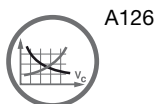
Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)

Materiales de corte avanzados

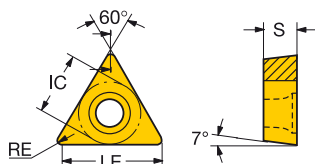


	IC		LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H			CÓDIGO ANSI
	09	3/8							7015	7025	7525	
Acabado	.071	.156	.016	30°	.004		0.10	SCGW09T304S01030F	★	☆		SCGW3(2.5)1S0330F
	2.8	3.97	0.4	20°	0.10			SCGW09T304T01020F			★	SCGW3(2.5)1T0320F
	.110	.156	.016	20°	.004			SCGW09T308S01030F	★	☆		SCGW3(2.5)2S0330F
	2.1	3.97	0.8	30°	0.10			SCGW09T308S01030F			★	SCGW3(2.5)2S0330F
	.083	.156	.031	30°	.004			SCGW09T308S01530F			★	SCGW3(2.5)2S0630F
	3.1	3.97	0.8	30°	0.15			SCGW09T308S01530F			★	SCGW3(2.5)2S0630F
	.122	.156	.031	30°	.006			SCGW09T308T01020F			★	SCGW3(2.5)2T0320F
	3.1	3.97	0.8	20°	0.10			SCGW09T308T01020F			★	SCGW3(2.5)2T0320F
	.122	.156	.031	20°	.004							



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)



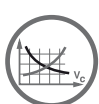
	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P						M					K			N			S			CÓDIGO ANSI											
					1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A		1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A			
L	05 1/8	5.6	1.40	0.02	TCEX 05 01 00R/L-F	*								*	*					*			*	*							TCEX 1(1)00L-F					
																																			TCEX 1(1)03L-F	
	06 5/32	6.6	1.98	0.02	TCEX 06 T1 00R/L-F	*								*	*					*			*	*												
																																		TCEX 1.2(1.2)00L-F		
																																			TCEX 1.2(1.2)03L-F	
	09 7/32	9.4	2.38	0.02	TCEX 09 02 00R/L-F	*						*	*						*		*	*	*	*												
																																			TCEX 1.8(1.5)00L-F	
																																			TCEX 1.8(1.5)03L-F	
	11 1/4	10.7	3.18	0.02	TCEX 11 03 00R/L-F	*						*	*					*		*	*	*	*													
																																			TCEX 22(00)L-F	
																																			TCEX 22(03)L-F	
	Acabado	06 5/32	6.4	1.98	0.20	TCGT 06 T1 02R/L-K	*	*							*	*	*			*		*	*													
																																			TCGT 1.2(1.2)0L-K	
09 7/32		9.2	2.38	0.20	TCGT 06 T1 04R/L-K	*	*							*	*	*			*		*	*														
																																			TCGT 1.2(1.2)1L-K	
																																				TCGT 1.8(1.5)0L-K
11 1/4		10.5	2.38	0.20	TCGT 09 02 02L-K	*	*			*				*	*	*			*		*	*														
																																			TCGT 1.8(1.5)0L-K	
																																				TCGT 1.8(1.5)1L-K
K		06 5/32	6.2	1.98	0.40	TCGT 09 02 04L-K	*	*			*			*	*	*			*		*	*														
																																				TCGT 1.8(1.5)1L-K
11 1/4		10.3	2.38	0.40	TCGT 09 02 04R/L-K	*	*			*			*	*	*			*		*	*															
																																			TCGT 2(1.5)0L-K	
																																			TCGT 2(1.5)0L-K	
WK	06 5/32	9.0	2.38	0.40	TCGT 11 02 04L-K	*	*			*			*	*	*			*		*	*															
																																				TCGT 2(1.5)1L-K
																																				TCGT 2(1.5)1L-K
11 1/4	10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04R/L-K	*	*			*			*	*	*			*		*	*																
																																			TCGT 2(1.5)1L-K	
																																				TCGT 220L-K
11 1/4	10.3	3.18	0.40	TCGT 11 03 02R/L-K	*	*			*			*	*	*			*		*	*																
																																			TCGT 221L-K	
																																				TCGX 2(1.5)1L-WK
06 5/32	6.2	1.98	0.40	TCGX 09 02 04R/L-WK	*	*			*			*	*	*			*		*	*																
																																			TCGX 1.8(1.5)1L-WK	
																																				TCGX 2(1.5)1L-WK
09 7/32	9.0	2.38	0.40	TCGX 11 02 04R/L-WK	*	*			*			*	*	*			*		*	*																
																																				TCGX 2(1.5)1L-WK
																																				TCGX 221L-WK
11 1/4	10.3	3.18	0.40	TCGX 11 03 04R/L-WK	*	*			*			*	*	*			*		*	*																
																																				TCGX 221L-WK



A4



A4



A126



A142



J19

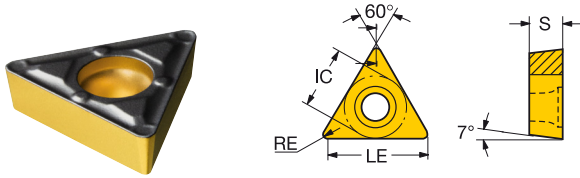


J5



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)



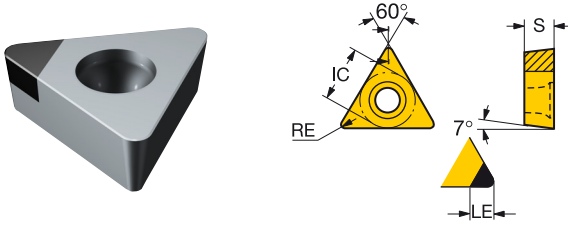
ACABADO	UF	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P						M				K		N		S				CÓDIGO ANSI															
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325		5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A					
Acabado	UF	06	5/32	6.4	1.98	0.20	TCMT 06 T1 02-UF						★												TCMT 1.2(1.2)0-UF														
							.253 .078 .008																				TCMT 1.2(1.2)1-UF												
		6.2 1.98 0.40						★ ☆														TCMT 1.2(1.2)1-UF																	
		.245 .078 .016																				TCMT 1.8(1.5)1-UF																	
		09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-UF						★ ☆												TCMT 1.8(1.5)2-UF														
							.353 .094 .016																				TCMT 1.8(1.5)2-UF												
	8.6 2.38 0.79						★																TCMT 2(1.5)0-UF																
	.337 .094 .031																						TCMT 2(1.5)1-UF																
	10.3 2.38 0.40						★ ☆ ☆ ☆						★												TCMT 2(1.5)2-UF														
	.407 .094 .016																						TCMT 3(2.5)2-UF																
	9.9 2.38 0.79						★ ☆ ☆ ☆																		TCMT 3(2.5)2-UF														
	.391 .094 .031																								TCMT 3(2.5)2-UF														
16						3/8						15.7 3.97 0.79						TCMT 16 T3 08-UF						★ ☆														TCMT 3(2.5)2-UF	
.618 .156 .031																												TCMT 3(2.5)2-UF											
Medio	PM	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-PM						★ ☆ ☆ ☆				★ ☆ ☆ ☆								TCMT 1.8(1.5)1-PM														
							.353 .094 .016																				TCMT 1.8(1.5)2-PM												
		8.6 2.38 0.79						★ ☆ ☆ ☆						★ ☆ ☆ ☆										TCMT 221-PM															
		.337 .094 .031																						TCMT 222-PM															
		11	1/4	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-PM						★ ☆ ☆ ☆				★ ☆ ☆ ☆								TCMT 223-PM														
							.407 .125 .016																				TCMT 223-PM												
	9.9 3.18 0.79						★ ☆ ☆ ☆						★ ☆ ☆ ☆										TCMT 3(2.5)1-PM																
	.391 .125 .031																						TCMT 3(2.5)2-PM																
	9.5 3.18 1.19						★ ☆ ☆ ☆																TCMT 3(2.5)3-PM																
	.376 .125 .047																						TCMT 3(2.5)3-PM																
	16						3/8						16.1 3.97 0.40						TCMT 16 T3 04-PM						★ ☆ ☆ ☆														TCMT 3(2.5)2-PM
	.634 .156 .016																												TCMT 3(2.5)3-PM										
15.7 3.97 0.79						★ ☆ ☆ ☆						★ ☆ ☆ ☆												TCMT 3(2.5)3-PM															
.618 .156 .031																												TCMT 3(2.5)3-PM											
15.3 3.97 1.19						★ ☆ ☆ ☆																		TCMT 3(2.5)3-PM															
.602 .156 .047																												TCMT 3(2.5)3-PM											
Medio	MM	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-MM						★ ☆ ☆ ☆				★ ☆ ☆ ☆								TCMT 1.8(1.5)1-MM														
							.353 .094 .016																				TCMT 1.8(1.5)2-MM												
		8.6 2.38 0.79						★ ☆ ☆ ☆						★ ☆ ☆ ☆										TCMT 221-MM															
		.337 .094 .031																						TCMT 222-MM															
		11	1/4	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-MM						★ ☆ ☆ ☆				★ ☆ ☆ ☆								TCMT 3(2.5)1-MM														
							.407 .125 .016																						TCMT 3(2.5)2-MM										
	9.9 3.18 0.79						★ ☆ ☆ ☆						★ ☆ ☆ ☆												TCMT 3(2.5)3-MM														
	.391 .125 .031																						TCMT 3(2.5)3-MM																
	16						3/8						16.1 3.97 0.40						TCMT 16 T3 04-MM						★ ☆ ☆ ☆														TCMT 3(2.5)2-MM
	.634 .156 .016																												TCMT 3(2.5)2-MM										
	15.7 3.97 0.79						★ ☆ ☆ ☆						★ ☆ ☆ ☆												TCMT 3(2.5)2-MM														
	.618 .156 .031																												TCMT 3(2.5)2-MM										
15.3 3.97 1.19						★ ☆ ☆ ☆																		TCMT 3(2.5)3-MM															
.602 .156 .047																												TCMT 3(2.5)3-MM											



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)

Materiales de corte avanzados

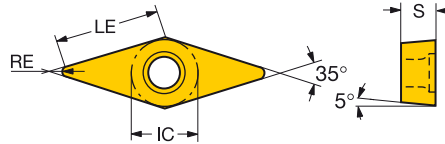
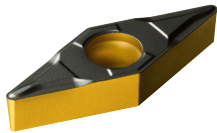


Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H								CÓDIGO ANSI		
							K	N	H							CB20	
							7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7525	CB20		
09	7/32	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F				☆	★	☆			TCGW1.8(1.5)0S0320F	
		.071	.094	.008	20°	.004	TCGW090204S01020F				☆	★	☆			TCGW1.8(1.5)1S0320F	
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01030F				★					TCGW1.8(1.5)1S0330F	
		.071	.094	.016	30°	.004	TCGW090204S01530F							☆	★	TCGW1.8(1.5)1S0630F	
		2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCMW090204S01020E								☆	TCMW1.8(1.5)1S0320E	
		.110	.094	.016	30°	.006	TCMW090204S01020E								☆	TCMW1.8(1.5)1S0320E	
		3.0	2.38	0.4	20°	0.10	TCMW090204S01020E								☆	TCMW1.8(1.5)1S0320E	
		.118	.094	.016	20°	.004	TCMW090204S01020E								☆	TCMW1.8(1.5)1S0320E	
		2.7	2.38	0.4			TCMW090204FP		☆	★							TCMW1.8(1.5)1FP
		.106	.094	.016			TCMW090204FP		☆	★							TCMW1.8(1.5)1FP
	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	30°	.006	TCGW110204T01020F								★	TCGW2(1.5)1T0320F	
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110208S01020F	★							★	TCGW2(1.5)2S0320F	
		.110	.094	.016	20°	.004	TCGW110208S01530F								★	TCGW2(1.5)2S0630F	
		2.9	2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110304S01020F				☆	★	☆	☆		TCGW221S0320F	
		.114	.094	.031	20°	.004	TCGW110304S01530F								★	TCGW221S0630F	
		2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110304T01020F								★	TCGW221T0320F	
		.079	.094	.031	30°	.006	TCGW110308S01020F								☆	TCGW222S0320F	
		2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F								☆	TCGW222S0630F	
16		3/8	4.2	3.97	0.4			TCMW16T304FP		☆	★						TCMW3(2.5)1FP
		.165	.156	.016			TCMW16T304FRP				★					TCMW3(2.5)1FRP	
		7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FLP				★					TCMW3(2.5)1FLP	
		.291	.156	.016			TCMW16T308FP				☆	★				TCMW3(2.5)2FP	
		3.9	3.97	0.8			TCMW16T308FRP				☆	★				TCMW3(2.5)2FRP	
		.154	.156	.031			TCMW16T308FLP				☆	★				TCMW3(2.5)2FLP	



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

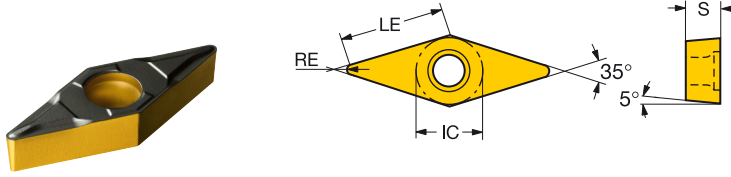
Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)



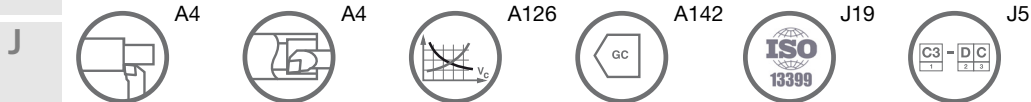
	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P					M					K			N			S					CÓDIGO ANSI								
					1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125		H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	SC5F
Acabado	PF	11	1/4	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF	☆																									VCMT 220-PF	
				.428	.125	.008	VCMT 11 03 04-PF	☆		★	☆				☆					☆	☆	☆												VCMT 221-PF
		10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF	☆	★		☆				☆	☆			☆	☆	☆														VBMT 220-PF	
		.428	.125	.008	VBMT 11 03 04-PF	☆	☆	★	☆				☆	☆			☆	☆	☆	☆														VBMT 221-PF
		.420	.125	.016	VBMT 11 03 08-PF	☆		★	☆				☆					☆	☆	☆														VBMT 222-PF
		.404	.125	.031	VBMT 11 03 12-PF				★	☆								☆	☆															VBMT 223-PF
	MF	16	3/8	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF	☆						★							☆												VBMT 330-PF	
				.646	.187	.008	VBMT 16 04 04-PF	☆		★	☆				☆					☆	☆	☆												
		16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 08-PF	☆		★	☆				☆					☆	☆	☆														VBMT 332-PF
		.638	.187	.016	VBMT 16 04 12-PF				★									☆																VBMT 333-PF
		.622	.187	.031	VCMT 11 03 02-MF	☆								★																				VCMT 220-MF
		.428	.125	.008	VCMT 11 03 04-MF	☆									☆																			VCMT 221-MF
UF	11	1/4	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	☆	★	☆	☆	☆	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★			★		★	☆			VBMT 2(1.5)0-UF		
			.428	.094	.008	VBMT 11 02 04-UF	☆		☆	★	☆	☆	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★			★		★	☆			VBMT 2(1.5)1-UF	
	10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 08-UF			☆	★	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★			★		★	☆				VBMT 2(1.5)2-UF		
	.420	.094	.016																															
	10.3	2.38	0.79																															
	.404	.094	.031																															



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado
Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)

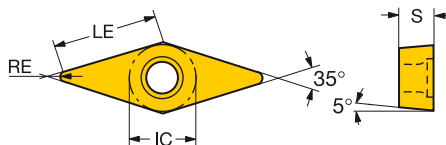
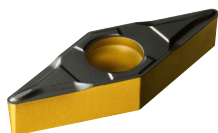


		LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P					M					K					N					S					CÓDIGO ANSI		
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115		1125	H10
SMC	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-SMC																				*						VBMT 331-SMC	
			.638	.187	.016	VBMT 16 04 08-SMC																				*						VBMT 332-SMC	
			.622	.187	.031	VBMT 16 04 12-SMC																				*						VBMT 333-SMC	
			.607	.187	.047																												
PMC	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PMC				*	*										*	*									VBMT 331-PMC		
			.638	.187	.016	VBMT 16 04 08-PMC				*	*										*	*										VBMT 332-PMC	
			.622	.187	.031	VBMT 16 04 12-PMC				*	*									*	*											VBMT 333-PMC	
			.607	.187	.047																												
PM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PM	*	*	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*													VBMT 331-PM	
			.638	.187	.016	VBMT 16 04 08-PM	*	*	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*													VBMT 332-PM	
			.622	.187	.031	VBMT 16 04 12-PM		*	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*													VBMT 333-PM	
			.607	.187	.047										*																		
	11	1/4	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PM			*	*	*	*	*			*	*	*	*													VCMT 221-PM	
		.420	.125	.016	VCMT 11 03 08-PM		*	*	*	*	*	*	*			*	*	*	*													VCMT 222-PM	
		.404	.125	.031										*																			
MM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MM	*							*	*	*	*								*	*	*				VBMT 331-MM		
			.638	.187	.016	VBMT 16 04 08-MM	*							*	*	*	*								*	*	*					VBMT 332-MM	
			.622	.187	.031	VBMT 16 04 12-MM	*						*	*	*	*									*	*	*					VBMT 333-MM	
			.607	.187	.047									*											*	*	*						
	11	1/4	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MM	*							*													*					VCMT 221-MM	
		.420	.125	.016	VCMT 11 03 08-MM									*																		VCMT 222-MM	
		.404	.125	.031																													
UM	16	3/8	16.5	4.76	0.10	VBGT 16 04 01-UM	*					*	*	*	*			*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	VBGT 3303-UM		
			.650	.187	.004	VBGT 16 04 02-UM	*	*				*	*	*	*			*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	VBGT 330-UM	
			.646	.187	.008	VBGT 16 04 04-UM	*	*				*	*	*	*			*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	VBGT 331-UM	
			.638	.187	.016	VBGT 16 04 08-UM	*	*				*	*	*	*			*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	VBGT 332-UM
			.622	.187	.031										*									*	*	*	*	*	*	*	*		
			.607	.187	.047										*									*	*	*	*	*	*	*	*		
UM	11	1/4	11.0	3.18	0.10	VCET 11 03 01-UM	*					*	*	*	*			*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	VCET 22(03)-UM		
			.432	.125	.004	VCET 11 03 02-UM	*					*	*	*	*			*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	VCET 220-UM	
			.428	.125	.008	VCGT 11 03 01-UM	*					*	*	*	*			*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	VCGT 2203-UM	
			.432	.125	.004	VCGT 11 03 02-UM	*	*				*	*	*	*			*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	VCGT 220-UM	
			.428	.125	.008	VCGT 11 03 04-UM	*	*				*	*	*	*			*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	VCGT 221-UM	
			.420	.125	.016										*									*	*	*	*	*	*	*	*		



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)



		LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P						M					K			N			S					CÓDIGO ANSI										
						1125	1515	1525	4315	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A		1105	1115	1125	H10	H13A	SC6F				
Medio	AL	11	1/4	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																													VCGX 2(1.5)0-AL		
				.428	.094	.008	VCGX 11 02 04-AL																													VCGX 2(1.5)1-AL		
				10.7	2.38	0.40	VCGX 11 03 02-AL																														VCGX 220-AL	
				.420	.094	.016	VCGX 11 03 04-AL																															VCGX 221-AL
				10.9	3.18	0.20	VCGX 16 04 04-AL																															VCGX 331-AL
				.428	.125	.008	VCGX 16 04 08-AL																															VCGX 332-AL
	UM		16	3/8	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 12-AL																													VCGX 333-AL	
					.638	.187	.016	VBMT 16 04 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VBMT 331-UM	
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VBMT 332-UM
				.622	.187	.031	VBMT 16 04 12-UM	☆	☆		☆																											VBMT 333-UM
				15.4	4.76	1.19		☆	☆		☆																											
				.607	.187	.047																																
Desbaste	UR	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR				☆	☆	☆																							VBMT 331-UR		
				.638	.187	.016																																



A4



A4



A126



A142



J19



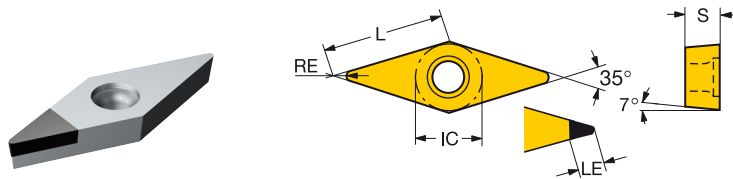
J5



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)

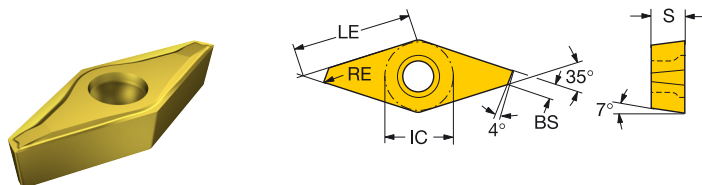
Materiales de corte avanzados



C

Acabado	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	N		CÓDIGO ANSI		
					CD05	CD10			
11	1/4	4.4	2.38	0.4	VCMW110204FP	☆	★	VCMW2(1.5)1FP	
		.173	.094	.016					
	4.4	3.18	0.4	VCMW110304FP		★	VCMW221FP		
				.173	.125	.016			
	16	3/8	4.4	4.76	0.4	VCMW160404FP	☆	★	VCMW331FP
			.173	.187	.016				
3.5		4.76	0.8	VCMW160408FP	☆	★	VCMW332FP		
				.138	.187	.031			
2.7	4.76	1.2	VCMW160412FP		★	VCMW333FP			
			.106	.187	.047				

E



F

Acabado	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P			M			K		N		S			CÓDIGO ANSI			
					1020	1125	5015	1020	1105	1115	1125	5015	1125	1020	1105	1115	1125				
11	1/4	11.1	3.18	0.0	VCEX 11 03 00R/L-F	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VCEX 22(00)L-F		
					.436	.125	.001														
					11.0	3.18	0.1	VCEX 11 03 01R/L-F	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
.432	.125	.004																			

G

H

I

J



T-Max® P

Optimizada para torneado exterior

Torneado exterior productivo de componentes de tamaño grande y mediano

T-Max P ofrece una alta productividad combinada con una buena rentabilidad de la plaquita para piezas medianas y grandes. Las plaquitas de dos caras ofrecen resistencia y el doble de filos que las plaquitas de una cara. Dispone de calidades y geometrías para todos los materiales.

Área de aplicación ISO:



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
- Mecanizado fiable y seguro, incluso en aplicaciones de desbaste
- Plaquitas de dos caras con un filo robusto



www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Plaquitas

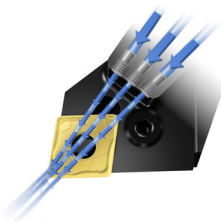
- Todas las formas y tamaños de plaquita
- Geometrías y calidades para todas las áreas de aplicación
- Calidades de plaquita también en materiales de corte avanzados de PCD, CBN y cerámicos
- Plaquitas dedicadas para refrigerante de precisión

Herramientas

- Mangos de herramienta
- Barras de mandrinar
- Cabezas CoroTurn® SL

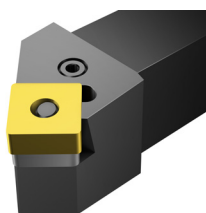
Refrigerante de precisión

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

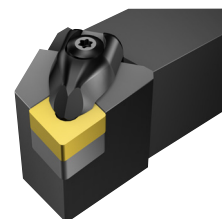


Diferentes soluciones de sujeción

Sujeción por palanca



Sujeción rígida



A5



A4



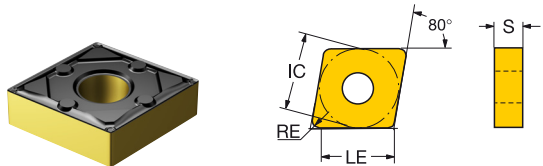
A4



J9

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



C

		IC	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P					M			K			N		S		CÓDIGO ANSI		
							1125	1525	4315	4325	4335	5015	1115	1125	1525	2220	1525	4315	4325	5015	1125		1115	1125
Acabado	WF	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-WF	☆						★									CNMG 321-WF	
				.365	.125	.016																		
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-WF	☆		★					★				☆					CNMG 322-WF
			.349	.125	.031																			
	PF	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PF		☆	★	☆	☆				☆	☆	☆	☆					CNMG 321-PF
				.365	.125	.016																		
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PF		☆	★	☆	☆				☆	☆	☆	☆					CNMG 322-PF	
		.349	.125	.031																				
MF	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-MF	☆					★	☆	☆					☆		★	☆	CNMG 321-MF	
			.365	.125	.016																			
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-MF	☆					★	☆	☆					☆		★	☆	CNMG 322-MF	
		.349	.125	.031																				
Medio	PM	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆						☆	☆				CNMG 321-PM	
				.365	.125	.016																		
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆							☆	☆				CNMG 322-PM
			.349	.125	.031																			
	MM	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-MM	☆						☆	☆					☆	☆	★	☆	CNMG 321-MM
				.365	.125	.016																		
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-MM	☆							☆	☆	☆				☆	☆	★	☆	CNMG 322-MM
		.349	.125	.031																				
QM	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-QM			☆	★								☆	☆				CNMG 321-QM	
			.365	.125	.016																			
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-QM			☆	★	☆								☆	☆				CNMG 322-QM
		.349	.125	.031																				

E

F

G

H

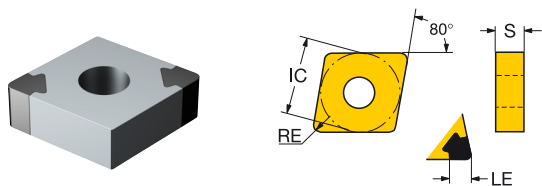
I



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados



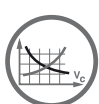
	IC		LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI
	09	3/8							7015	7025	
Acabado	09	3/8	2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304S01030A	☆	★	CNGA321S0330A
			.094	.125	.016	30°	.004				
			2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308S01030A	☆	★	CNGA322S0330A
			.094	.125	.031	30°	.004				
			2.0	3.18	0.8	35°	0.20	CNGA090308S02035A		★	CNGA322S0835A
			.079	.125	.031	35°	.008				
			2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH		★	CNGA321S0330AWH
			.094	.125	.016	30°	.004				
			2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH	★		CNGA321T0330AWH
			.094	.125	.016	30°	.004				
		2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH		★	CNGA322S0330AWH	
		.094	.125	.031	30°	.004					
		2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH	★		CNGA322T0330AWH	
		.094	.125	.031	30°	.004					



A4



A4



A126



A142



J19

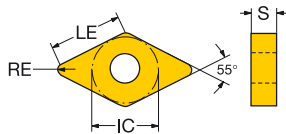
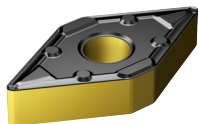


J5



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



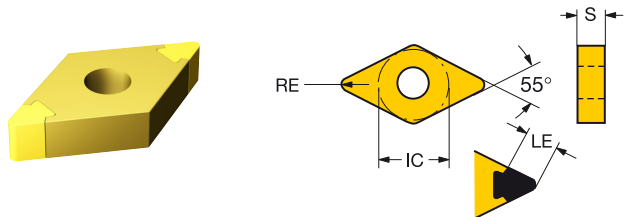
Acabado	Medio	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P					M				K		N		S			CÓDIGO ANSI					
						1125	1525	4315	4325	4335	5015	1105	1115	1125	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015		1125	1105	1115	1125	H13A
WF	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMX 11 04 04-WF	☆	☆	★	☆	☆						☆	☆	☆							DNMX 331-WF		
		.442	.187	.016																							
		10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WF	☆	☆	★	☆	☆						☆	☆	☆								DNMX 332-WF	
		.426	.187	.031																							
		11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PF			☆	☆	☆						☆	☆	☆								DNMG 331-PF
		.442	.187	.016																							
	PF	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PF			☆	★	☆	☆					☆	☆	☆								DNMG 332-PF	
			.426	.187	.031																						
			10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PF			☆	★	☆						☆	☆	☆								DNMG 333-PF
	MF	11 3/8	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-MF	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆		★	☆	☆			DNMG 332-MF	
			.426	.187	.031																						
	MF	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-MF	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆		★	☆	☆			DNMG 331-MF	
.442			.187	.016																							
LC	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-LC			★								☆									DNMG 331-LC		
		.442	.187	.016																							
		10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-LC			★	☆							☆	☆									DNMG 332-LC	
SF	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SF						☆	★	☆		☆					★	☆	☆	☆		DNMG 331-SF		
		.442	.187	.016																							
		10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-SF						☆	★	☆		☆					★	☆	☆	☆			DNMG 332-SF	
SMC	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SMC																★				DNMG 331-SMC		
		.442	.187	.016																							
		10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-SMC																	★				DNMG 332-SMC	
PMC	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PMC			☆	★							☆	☆								DNMG 331-PMC		
		.442	.187	.016																							
		10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PMC			☆	★							☆	☆									DNMG 332-PMC	
PM	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PM			☆	★	☆						☆	☆								DNMG 331-PM		
		.442	.187	.016																							
		10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PM			☆	☆	★	☆				☆	☆	☆									DNMG 332-PM	
		.426	.187	.031																							
MM	10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PM			☆	★	☆						☆	☆									DNMG 333-PM		
		.411	.187	.047																							
		11 3/8	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-MM	☆						☆	☆	☆				☆		☆	☆	★			DNMG 332-MM	
QM	10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-MM									☆												DNMG 333-MM		
		.411	.187	.047																							
		11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-QM				★	☆						☆	☆								DNMG 331-QM	
SM	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-QM				★			★					☆				★					DNMG 332-QM		
		.426	.187	.031																							
		10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-QM			☆	★							☆	☆									DNMG 333-QM	
SM	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SM						☆	★	☆		☆				★	☆	☆	☆	☆		DNMG 331-SM		
		.442	.187	.016																							



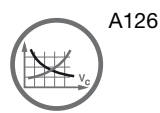
Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)

Materiales de corte avanzados

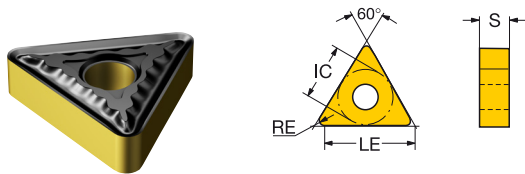


	11	3/8	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K					H					CÓDIGO ANSI	
									7525	7015	7025	7105	7115	7525	7015	7025	7105	7115		7525
Acabado	1.8	4.76	0.4	20°	0.10			DNGA110404S01020A											DNGA331S0320A	
	.071	.187	.016	20°	.004															
	3.2	4.76	0.4	30°	0.10			DNGA110404S01030A			☆	★							DNGA331S0330A	
	.126	.187	.016	30°	.004															
	2.9	4.76	0.4	25°	0.15			DNGA110404S01525H						☆	★				DNGA331S0525H	
	.113	.187	.016	25°	.006															
	1.8	4.76	0.4	20°	0.10			DNGA110404T01020B		★								★	DNGA331T0320B	
	.071	.187	.016	20°	.004															
	2.1	4.76	0.8	20°	0.10			DNGA110408S01020A								★			DNGA332S0320A	
	.083	.187	.031	20°	.004															
	2.8	4.76	0.8	30°	0.10			DNGA110408S01030A								☆	★		DNGA332S0330A	
	.110	.187	.031	30°	.004															
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15			DNGA110408S01525H								☆	★		DNGA332S0525H	
	.098	.187	.031	25°	.006															
	1.8	4.76	0.8	35°	0.20			DNGA110408S02035A											DNGA332S0835A	
	.071	.187	.031	35°	.008															
	2.1	4.76	0.8	20°	0.10			DNGA110408T01020B		★									★	DNGA332T0320B
	.083	.187	.031	20°	.004															
2.5	4.76	1.2	30°	0.10			DNGA110412S01030A												DNGA333S0330A	
.098	.187	.047	30°	.004																
2.1	4.76	1.2	25°	0.15			DNGA110412S01525H								☆	★		DNGA333S0525H		
.084	.187	.047	25°	.006																



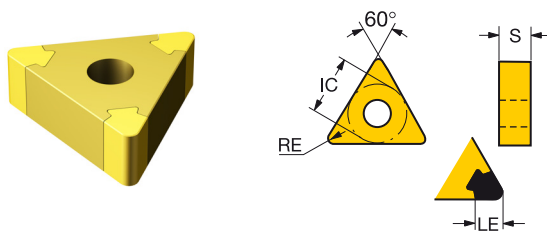
Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)



	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P			K		CÓDIGO ANSI
					4315	4325	4335	5015	4315	
Acabado MF	11 1/4 10.8 3.18 0.20			TNMG 11 03 02-MF	★	☆		☆	☆	TNMG 220-MF
	.425 .125 .008									
	10.6 3.18 0.40			TNMG 11 03 04-MF	★	☆		☆	☆	TNMG 221-MF
	.417 .125 .016									
	10.2 3.18 0.79			TNMG 11 03 08-MF	★	☆		☆	☆	TNMG 222-MF
	.401 .125 .031									
Medio QM	9.8 3.18 1.19			TNMG 11 03 12-MF		★			☆	TNMG 223-MF
	.386 .125 .047									
	11 1/4 10.6 3.18 0.40			TNMG 11 03 04-QM	☆	★	☆	☆	☆	TNMG 221-QM
	.417 .125 .016									
	10.2 3.18 0.79			TNMG 11 03 08-QM	☆	★	☆	☆	☆	TNMG 222-QM
	.401 .125 .031									

Materiales de corte avanzados



	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K			H		CÓDIGO ANSI
							7525	7015	7025	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											



CoroTurn® TR

Para torneado exterior estable

Tolerancias inigualables con altos datos de corte

CoroTurn TR proporciona un mecanizado estable en operaciones exigentes. La firme y segura sujeción de la plaquita reduce los tiempos de reglaje y permite aplicar mayores datos de corte, lo cual es perfecto para las producciones en serie.

Área de aplicación ISO:



Aplicación

- Perfilado
- Medio y acabado

Ventajas y características

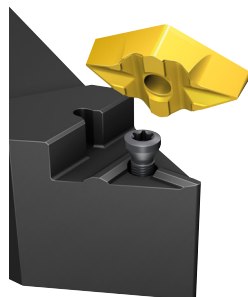
- Estable sistema de sujeción de la plaquita (iLock) que garantiza una gran repetibilidad y precisión, a la vez que permite aplicar datos de corte altos



www.sandvik.coromant.com/coroturntr

Sistema de bloqueo iLock™ de precisión

La guía en forma de T del portaherramientas y la ranura correspondiente en la plaquita la fijan con precisión y seguridad.



A5



A4



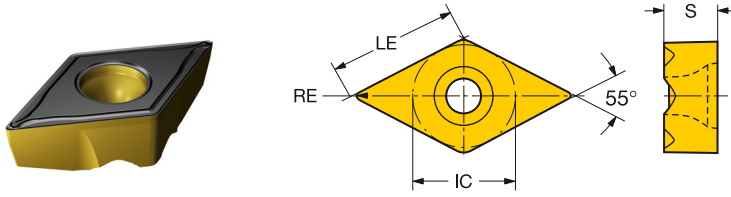
A4



J9

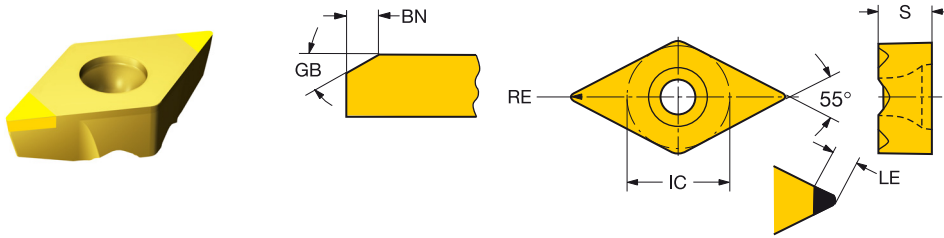
Plaquita CoroTurn® TR para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P					M					K			S													
					1125	1515	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1625	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A						
Acabado	F	13	11	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
				.496	.218	.016																									
				12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		.480	.218	.031																											
Medio	M	13	11	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M	☆			☆	★			☆	☆				☆							☆	★			
				.480	.218	.031																									
				11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M	☆			☆	★			☆	☆				☆								☆	★		
		.465	.218	.047																											

Materiales de corte avanzados

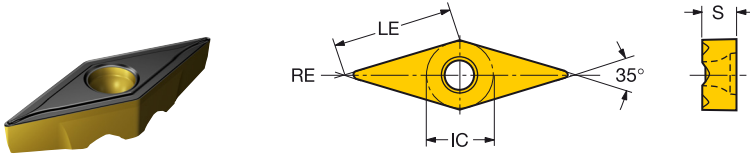


	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H							
							7015	7025	7105	7115				
Acabado	13	11	3.1	5.53	0.40	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆		
				.122	.218	.016	20°	.004						
			3.1	5.53	0.79	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	★	☆	☆		
			.122	.218	.031	20°	.004							



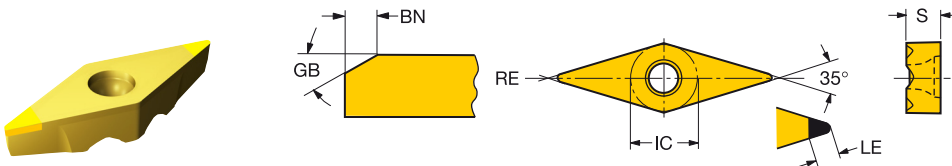
Plaquita CoroTurn® TR para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)



	Acabado			P						M				K			S											
	13	8	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	1125	1515	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A	
F	13	8	12.8	4.53	0.20	TR-VB1302-F	☆					☆			★								★			★		
			.504	.178	.008																							
			12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			.496	.178	.016																							
			12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			.480	.178	.031																							
		11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	
		.465	.178	.047																								

Materiales de corte avanzados



	Acabado							H				
	13	8	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	7015	7025	7105	7115
F	13	8	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					



A4



A4



A126



A142



J19



J5



J3

CoroCut® XS

Para mecanizado exterior de componentes pequeños y esbeltos

Componentes de gran precisión

Las plaquitas CoroCut XS ofrecen fuerzas de corte bajas gracias a sus agudísimos filos de corte. Esto significa que CoroCut XS es perfecta para producir componentes de gran precisión con tolerancias estrechas. Además, todas las plaquitas pueden utilizarse en el mismo portaherramientas, lo que limita el inventario de herramientas.

Área de aplicación ISO:



Aplicación

- Tronzado
- Roscado exterior
- Ranurado exterior
- Torneado

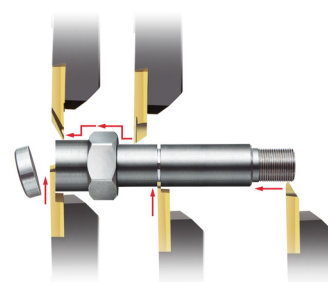
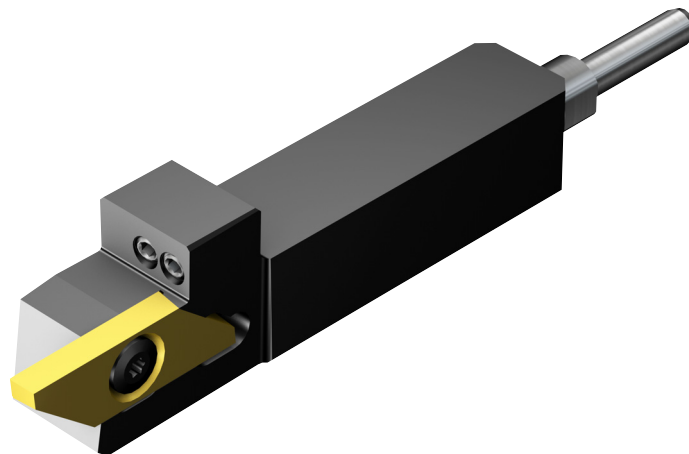
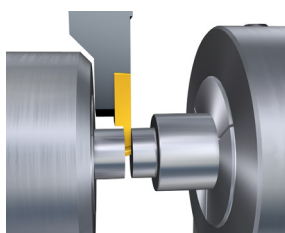
Ventajas y características

- Gran precisión
- Tolerancias estrechas
- Buena accesibilidad al cambiar las plaquitas
- Extensa variedad de anchuras de plaquita
- Filos de corte agudos
- Todas las plaquitas son compatibles con el mismo portaherramientas
- Plaquitas rectificadas y portaherramientas de alta calidad
- Plaquitas de perfil completo para realizar roscas de gran calidad en una operación
- Diseñadas para mantener intacto el portaherramientas en caso de rotura de la plaquita.
- Disponibilidad de refrigerante de precisión

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Portaherramientas

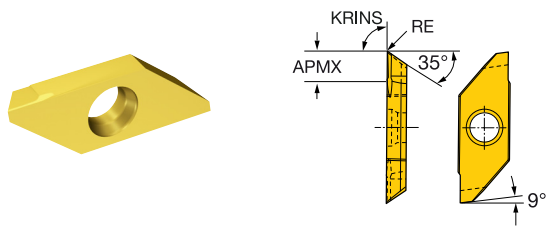
Hay disponibles portaherramientas especiales con mango cuadrado de gran precisión para tronzar cerca del husillo secundario.



A39

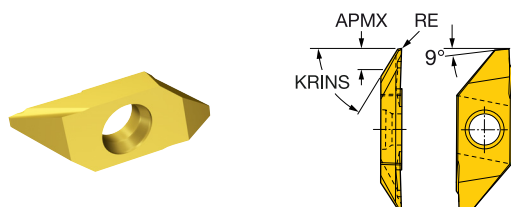
Plaquita CoroCut® XS para torneado

Torneado, torneado frontal



Acabado	SSC	S	RE	APMX	CÓDIGO ISO	P		M		K		N		S	
						1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A
	3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.125	.001	.157											
		3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.125	.002	.157											
		3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.125	.004	.157											
	3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.125	.008	.157												

Torneado, torneado a cilindrado, cilindrado inverso



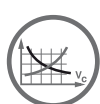
Acabado	SSC	S	RE	APMX	CÓDIGO ISO	P		M		K		N		S	
						1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A
	3	3.18	0.03	4.0	MABR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		.125	.001	.157											
		3.18	0.05	4.0	MABR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		.125	.002	.157											
		3.18	0.10	4.0	MABR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		.125	.004	.157											
	3.18	0.20	4.0	MABR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	.125	.008	.157												

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda



A4



B112



B122



J19



J5



A

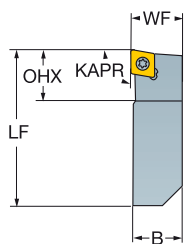
TORNEADO GENERAL

Herramientas exteriores






Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS -métrico: 8 x 8

B



C

		Dimensiones, mm													
		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	8 x 8	90°	0°	8.0	QS-SCACR0808C06	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8 x 8	95°	0°	8.0	QS-SCLCR0808C06	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	8 x 8	93°	27°	12.7	QS-SDJCR0808C07	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	8 x 8	72°	70°	21.0	QS-SVBN0808C11-B1	8.0	8.0	50.0	4.3	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

D

E

F

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

N = Neutral, R = A derecha

G

H

I

J



A5



J19



J9

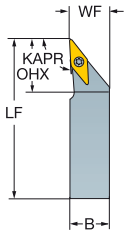
A 40



SPS

Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -métrico: 8 x 8 - 8 x 10



	CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID		
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG	
	11	8 x 10		93°	50°	26.0	SVJBR/L 0810K 11-S-B1	10.0	8.0	125.0	10.0	8.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	8 x 10		90°	53°	26.0	SVABR 0810K 11-S-B1	10.0	8.0	125.0	10.0	8.0	0.9	0.10	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	06	8 x 8		95°	0°	8.0	SCLCR/L 0808K 06-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8 x 8		90°	0°	8.0	SCACR/L 0808K 06-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	8 x 8		93°	27°	12.7	SDJCR/L 0808K 07-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	8 x 8		90°	33°	12.7	SDACR/L0808K 07-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	8 x 8		72°	70°	21.0	SVBN 0808K 11-S-B1	8.0	8.0	125.0	4.3	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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

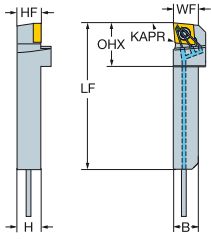


A


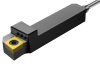

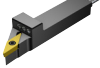
Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS-HP -métrico: 10 x 12

B



C

		Dimensiones, mm															
		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PROFAM	MIID
	06	10 x 12	95°	0°	10.0	1	QS-SCLCR1012E06HP	12.0	10.0	70.0	12.0	10.0	80	0.9	0.10	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10 x 12	93°	27°	21.0	1	QS-SDJCR1012E07HP	12.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	10 x 12	93°	50°	28.0	1	QS-SVJCR/L1012E11HP	12.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	0.9	0.08	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

G

H

I

J



A5



J19



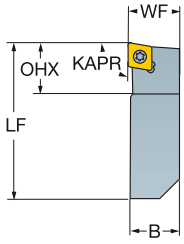
J9



J16

Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS -métrico: 10 x 10



		Dimensiones, mm													
		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	10 x 10	90°	0°	10.0	QS-SCACR1010E06	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.07	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	11	10 x 10	93°	0°	16.0	QS-STJCR1010E11	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.07	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	10 x 10	93°	50°	26.0	QS-SVJBR1010E11-B1	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	10 x 10	72°	70°	21.0	QS-SVBN1010E11-B1	10.0	10.0	70.0	5.3	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

N = Neutral, R = A derecha



A5



J19



J9

A

TORNEADO GENERAL

Herramientas exteriores

Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -métrico: 10 x 10

B

C

		CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MID	
								B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	10 x 10		95°	0°	10.0	SCLCR/L 1010K 06-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10 x 10		93°	27°	15.0	SDJCR/L 1010K 07-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10 x 10		90°	33°	15.0	SDACR/L 1010K 07-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10 x 10		62°	57°	15.0	SDNCN 1010K 07-S	10.0	10.0	125.0	5.2	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	05	10 x 10	10.0		90°	14.0	SRDCN 1010E 05	10.0	10.0	70.0	7.5	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	RCMT 05 02 M0
	11	10 x 10		93°	0°	16.0	STJCR/L 1010K 11-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	10 x 10		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1010K 11-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	10 x 10		72°	70°	21.0	SWBN 1010K 11-S-B1	10.0	10.0	125.0	5.3	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

H

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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

J

A5

J19

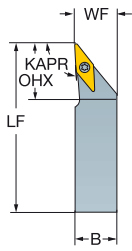
J9

A 44

SPS

Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -métrico: 10 x 10



		Dimensiones, mm														
		Código de pedido					B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID	
	11	10 x 10		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1010K 11-S-B1	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	10 x 10		90°	53°	26.0	SVABR/L 1010K 11-S-B1	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



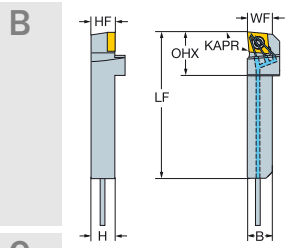
J19



J9

Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS-HP -métrico: 12 x 12



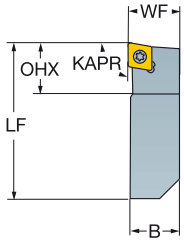
							Dimensiones, mm										
	CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PROFAM	MIID	
	09	12 x 12	95°	0°	21.0	1	QS-SCLCR1212E09HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.12	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12	93°	27°	22.0	1	QS-SDJCR1212E07HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.10	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12 x 12	62°	58°	22.0	1	QS-SDNCN1212E07HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12	93°	27°	27.5	1	QS-SDJCR1212E11HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	93°	0°	16.0	1	QS-STJCR1212E11HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.11	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12 x 12	93°	50°	29.0	1	QS-SVJCR/L1212E11HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	12 x 12	72°	68°	30.0	1	QS-SVBN1212E11HP	12.0	12.0	70.0	6.4	12.7	80	0.9	0.01	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

H Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda



Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS -métrico: 12 x 12



		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OXH	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	12 x 12	90°	0°	12.0	QS-SCACR1212E06	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.10	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12	95°	0°	12.0	QS-SCLCR1212E09	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12	93°	27°	15.0	QS-SDJCR1212E07	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12	93°	27°	18.0	QS-SDJCR1212E11	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	62°	57°	21.0	QS-SDNCN1212E11	12.0	12.0	70.0	6.2	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	90°	53°	26.0	QS-SVABR/L1212E11-B1	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12	93°	50°	26.0	QS-SVJBR/L1212E11-B1	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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



A5



J19



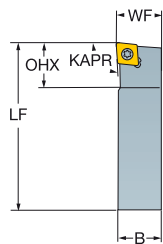
J9

A

Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -métrico: 12 x 12

B



C

	CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MID		
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG	
	06	12 x 12		95°	0°	12.0	SCLCR/L 1212K 06-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12		90°	0°	12.0	SCACR/L 1212K 09-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	12 x 12		95°	0°	12.0	SCLCR/L 1212K 09-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12		93°	27°	15.0	SDJCR/L 1212K 07-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.16	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12		93°	27°	18.0	SDJCR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12		90°	33°	18.0	SDACR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12		62°	57°	21.0	SDNCN 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	6.2	12.0	3.0	0.12	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	06	12 x 12	12.0		90°	12.0	SRDCN 1212F 06	12.0	12.0	80.0	9.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	RCMT 06 02 M0
	11	12 x 12		93°	0°	16.0	STJCR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12 x 12		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	12 x 12		90°	53°	26.0	SVABR 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	12 x 12		72°	70°	21.0	SWBN 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	6.3	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12		90°	53°	26.0	SVABR/L 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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

A5

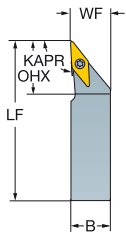
J19

J9



Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -métrico: 12 x 12



		CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm								PRODFAM	MIID
								B	H	LF	WF	HF	NM	KG			
		16	12 x 12		93°	50°	30.0	SVJBR/L 1212K 16-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.18	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
		16	12 x 12		90°	53°	40.0	SVABR 1212K 16-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
		11	12 x 12		91°	0°	15.8	PTGNR 1212K11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.0	0.16	T-Max P	TNMG 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



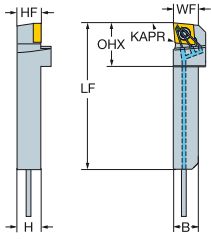
J9

A






Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS-HP -métrico: 16 x 16

B



C

								Dimensiones, mm									
		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID	
		09	16 x 16	95°	0°	16.0	1	QS-SCLCR1616E09HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
		11	16 x 16	93°	27°	27.5	1	QS-SDJCR1616E11HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
		11	16 x 16	93°	0°	16.0	1	QS-STJCR1616E11HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.17	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
		11	16 x 16	93°	50°	28.0	1	QS-SVJCR/L1616E11HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

D

E

F

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

H

I

J



A5



J19



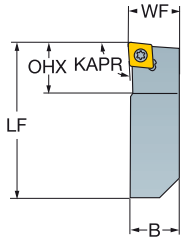
J9



J16

Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS -métrico: 16 x 16



		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	09	16 x 16	95°	0°	16.0	QS-SCLCR1616E09	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16	93°	27°	20.0	QS-SDJCR1616E11	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	62°	57°	21.0	QS-SDNCN1616E11	16.0	16.0	70.0	8.5	16.0	3.0	0.15	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	90°	53°	26.0	QS-SVABR/L1616E11-B1	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.13	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16	93°	50°	26.0	QS-SVJBR/L1616E11-B1	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16	72°	70°	21.0	QS-SWBN1616E11-B1	16.0	16.0	70.0	8.3	16.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	16	16 x 16	90°	53°	40.0	QS-SVABL1616E16	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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



A5



J19



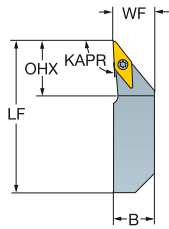
J9

A

Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS -métrico: 16 x 16

B



C

		Dimensiones, mm													
		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	16 x 16	93°	50°	40.0	QS-SVJBR1616E16	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	11	16 x 16	91°	0°	15.8	QS-PTGNR 1616E11	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.0	0.15	T-Max P	TNMG 11 03 04

D

E

F

G

H

I

J

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A derecha



A5



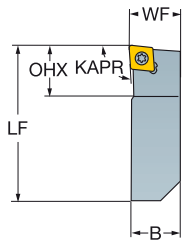
J19



J9

Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -métrico: 16 x 16



		CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	16 x 16		95°	0°	16.0	SCLCR/L 1616K 06-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	16 x 16		90°	0°	16.0	SCACR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	16 x 16		95°	0°	16.0	SCLCR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16		93°	27°	20.0	SDJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16		90°	33°	20.0	SDACR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16		62°	57°	21.0	SDNCN 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	8.5	16.0	3.0	0.25	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	08	16 x 16	16.0		90°	16.0	SRDCN 1616H 08	16.0	16.0	100.0	12.0	16.0	1.4	0.17	CoroTurn 107	RCMT 08 03 M0
	11	16 x 16		93°	0°	16.0	STJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.20	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	16 x 16		72°	70°	21.0	SVBN 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	0.9	0.24	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16		90°	53°	26.0	SVABR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

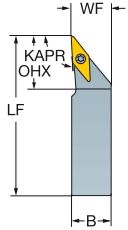
Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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



Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -métrico: 16 x 16



		Dimensiones, mm															
		CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID	
		16	16 x 16		93°	50°	40.0	SVJBR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
		16	16 x 16		90°	53°	40.0	SVABR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
		13	16 x 16		93°	27°	28.5	TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn TR	TR-DC1308
		13	16 x 16		62°	57°	26.0	TR-D13NCN1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	3.0	0.30	CoroTurn TR	TR-DC1308
		13	16 x 16		93°	50°	32.0	TR-V13JBR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.0	0.27	CoroTurn TR	TR-VB1308
		13	16 x 16		72°	70°	32.0	TR-V13VBN 1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	2.0	0.26	CoroTurn TR	TR-VB1308

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda

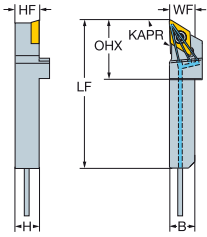
H
I
J



SPS

Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS HP -pulgadas: 3/8 x 3/8 - 3/8 x 1/2



		Dimensiones, pulg.															
	CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	CNCS	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	PSI	FTZ LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
	07	3/8 x 1/2	27°	93°	.827	1	QS-SDJCR06082XHP	.500	.375	2.756	.375	.375	1160	0.7	1.87	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 1/2	50°	93°	1.102	1	QS-SVJCR/L06082XHP	.500	.375	2.756	.375	.375	1160	0.7	0.18	CoroTurn 107	VCMT 221
	06	3/8 x 3/8	0°	95°	.394	1	QS-SCLCR06082XHP	.375	.375	2.756	.500	.375	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9



J16

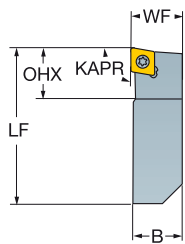


A


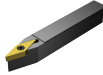
Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS -pulgadas: 3/8 x 3/8

B



C

		Dimensiones, pulg.													
		CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	FTZ LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	3/8 x 3/8	0°	90°	.394	QS-SCACR 062X	.375	.375	2.756	.375	.375	0.7	0.14	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8	70°	72°	.827	QS-SWBN 062X-B1	.375	.375	2.756	.201	.375	0.7	0.13	CoroTurn 107	VBMT 221

D

E

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

N = Neutral, R = A derecha

F

G

H

I

J



A5



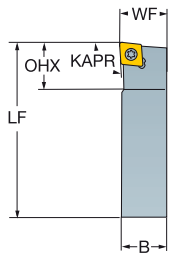
J19








J9

Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -pulgadas: 3/8 x 3/8



		CZC _{MS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS
	06	3/8 x 3/8		0°	95°	.375	SCLCR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.54	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	3/8 x 3/8		0°	90°	.375	SCACR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.13	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8 x 3/8		27°	93°	.590	SDJCR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.31	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8 x 3/8		33°	90°	.500	SDACR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.26	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8		50°	93°	1.060	SVJBR 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.23	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8		70°	72°	.830	SVBPN 062C-S-B1	.375	.375	5.000	.190	.375	0.7	0.18	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/8 x 3/8		50°	93°	.787	SVJBR/L 062C-S-B1	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.23	CoroTurn 107	VBMT 221

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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



A5



J19



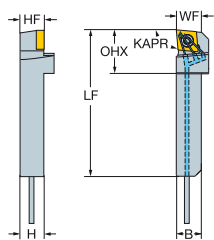
J9

A

Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS HP -pulgadas: 1/2 x 1/2

B



C

								Dimensiones, pulg.										
		CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
		09	1/2 x 1/2	0°	95°	.827	1	QS-SCLCR083XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	0.27	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
		07	1/2 x 1/2	58°	62°	.866	1	QS-SDNCN082XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.25	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
		11	1/2 x 1/2	27°	93°	1.083	1	QS-SDJCR083XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	0.24	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
		11	1/2 x 1/2	0°	93°	.630	1	QS-STJCR082XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.27	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
		11	1/2 x 1/2	50°	93°	1.142	1	QS-SVJCR/L082XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	VCMT 221
		11	1/2 x 1/2	68°	72°	1.181	1	QS-SWBN082XHP	.500	.500	2.756	.250	.500	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	VCMT 221

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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

H

I

J



A5



J19



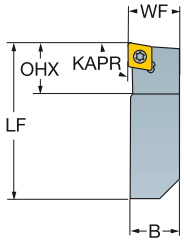
J9



J16

Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS -pulgadas: 1/2 x 1/2



		Dimensiones, pulg.													
	CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS		PRODFAM	MIID	
											FT	LBS			
	09	1/2 x 1/2	0°	90°	.591	QS-SCACR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.30	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1/2 x 1/2	0°	95°	.591	QS-SCLCR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.24	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	27°	93°	.787	QS-SDJCR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.23	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	50°	93°	.787	QS-SVJBR 082X-B1	.500	.500	2.756	.500	.500	0.7	0.21	CoroTurn 107	VBMT 221

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A derecha



A5



J19

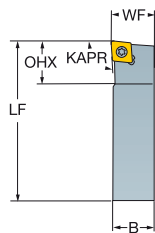


J9












A

Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -pulgadas: 1/2 x 1/2



C

		CZC _{MS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	Código de pedido	Dimensiones, pulg.					FT/ LBS	LBS	PRODFAM	MID
								B	H	LF	WF	HF				
	06	1/2 x 1/2		0°	95°	.500	SCLCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.35	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	1/2 x 1/2		0°	95°	.500	SCLCR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.41	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1/2 x 1/2		0°	90°	.500	SCACR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.31	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	1/2 x 1/2		27°	93°	.669	SDJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.44	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		27°	93°	.940	SDJCR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.40	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2		33°	90°	.750	SDACR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.88	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2		57°	62°	.830	SDPCN 083C-S	.500	.500	5.000	.251	.500	2.2	0.44	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	06	1/2 x 1/2	.500	90°		.500	SRDCN 08 2	.500	.500	3.500	.372	.500	0.7	0.26	CoroTurn 107	RCMT 22
	11	1/2 x 1/2		0°	93°	.630	STJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.39	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		50°	93°	1.060	SVJBR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.37	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		53°	90°	1.060	SVABR 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.51	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		70°	72°	.830	SVBPN 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.260	.500	0.7	0.32	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	1/2 x 1/2		50°	93°	.787	SVJBR/L 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.36	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	1/2 x 1/2		53°	90°	.790	SVABR/L 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.32	CoroTurn 107	VBMT 221

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

J



A5



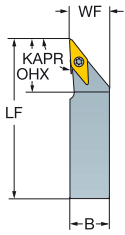
J19



J9

Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -pulgadas: 1/2 x 1/2



		Dimensiones, pulg.												
CZC _{MS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
16	1/2 x 1/2	53°	90°	1.610	SVABR 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.55	CoroTurn 107	VBMT 332

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



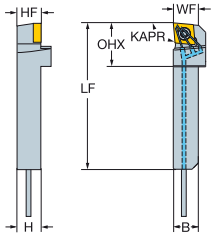
J9

A


Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS HP -pulgadas: 5/8 x 5/8

B



C

		Dimensiones, pulg.															
		CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/ LBS	LBS	PROFAM	MIID
	09	5/8 x 5/8	0°	95°	.591	1	QS-SCLCR103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	2.2	0.36	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8	27°	93°	1.083	1	QS-SDJCR103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	2.2	0.34	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8	50°	93°	1.102	1	QS-SVJCR/L102XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	0.7	0.31	CoroTurn 107	VCMT 221

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

G

H

I

J



A5



J19



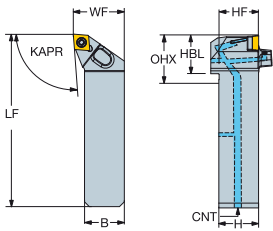
J9



J16

Mango de herramienta para torneado

Acoplamiento de mango QS -pulgadas: 5/8 x 5/8



		Dimensiones, pulg.												
CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS		PRODFAM	MIID	
										FT	LBS			
09	5/8 x 5/8	0°	95°	.591	QS-SCLCR 103X	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.66	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
11	5/8 x 5/8	27°	93°	.787	QS-SDJCR 103X	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.33	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
11	5/8 x 5/8	50°	93°	.787	QS-SVJBR 102X-B1	.625	.625	2.756	.625	.625	0.7	0.18	CoroTurn 107	VBMT 221
16	5/8 x 5/8	50°	93°	1.181	QS-SVJBR 103X	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.18	CoroTurn 107	VBMT 332
11	5/8 x 5/8	0°	91°	.622	QS-PTGCR 102X	.625	.625	2.756	.625	.625	1.5	0.33	T-Max P	TNMG 221

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A derecha



A5



J19



J9

A

TORNEADO GENERAL

Herramientas exteriores




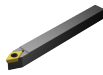
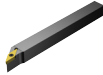
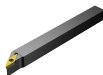
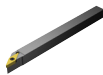
Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -pulgadas: 5/8 x 5/8

SPS

B

C

		CZC _{MS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS
	09	5/8 x 5/8		0°	95°	.625	SCLCR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.66	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	5/8 x 5/8		0°	90°	.625	SCACR 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.60	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		27°	93°	.940	SDJCR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.58	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		33°	90°	.750	SDACR 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.44	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		57°	62°	.830	SDPCN 103C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	2.2	1.06	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	09	5/8 x 5/8	.625	90°		.774	SRDCN 10 3	.625	.625	4.000	.497	.625	1.0	0.43	CoroTurn 107	RCMT 3(2.5)
	11	5/8 x 5/8		50°	93°	1.060	SVJBR/L 102C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	5/8 x 5/8		70°	72°	.830	SWBN 102C-S-B1	.625	.625	5.000	.363	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	5/8 x 5/8		50°	93°	.787	SVJBR/L 102C-S-B1	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 221
	16	5/8 x 5/8		50°	93°	1.610	SVJBR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.56	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	5/8 x 5/8		53°	90°	1.610	SVABR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.70	CoroTurn 107	VBMT 332

D

E

F

G

H

I

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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

J

A5

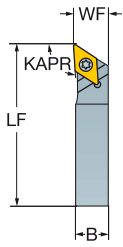
J19

J9

A 64

Mango de herramienta para torneado

Mango rectangular -pulgadas: 5/8 x 5/8



		Dimensiones, pulg.												
CZC _{MS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS		PRODFAM	MIID
											LBS	LBS		
13	5/8 x 5/8	27°	93°	1.122	TR-D13JCR/L 10C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.59	CoroTurn TR	TR-DC1308
13	5/8 x 5/8	57°	62°	1.024	TR-D13NCN 10C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	2.2	0.70	CoroTurn TR	TR-DC1308
13	5/8 x 5/8	50°	93°	1.260	TR-V13JBR/L 10C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.5	0.57	CoroTurn TR	TR-VB1308
13	5/8 x 5/8	70°	72°	1.260	TR-V13VBN 10C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	1.5	0.58	CoroTurn TR	TR-VB1308

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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



A5



J19



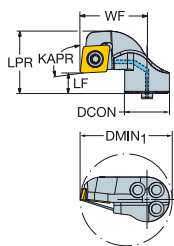
J9



A

Cabeza para torneado

Cabeza SL (montaje por tornillo) -tamaño 16



C

							Dimensiones, mm, pulg.										
		DZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	16	33.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16	22.0	7.0	24.0	-7	70	3.0	0.05	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
			1.299	93°	7°			.630	.866	.276	.945	-7	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2

D

Cabeza SL (montaje por tornillo) -tamaño 20

							Dimensiones, mm, pulg.										
		DZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	20	41.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20	22.0	7.0	30.0	-3	70	3.0	0.07	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
			1.614	93°	7°			.787	.866	.276	1.181	-3	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2

E

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A derecha

F

G

H

I

J



A5



J19



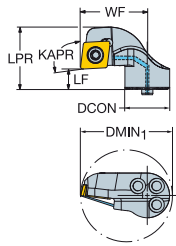
J9



J16

Cabeza para torneado

Cabeza SL (montaje por tornillo) -tamaño 25



							Dimensiones, mm, pulg.											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID	
	07	25	33.0	93°	27°	1	SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	25	27.9	15.0	18.0	-2	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04	
		1.299	93°	27°				.984	1.098	.591	.709	-2	1160			CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1	
	07	25	33.0	62°	60°	1	SL-SDXCR/L-25-07-DHP	25	19.7	15.0	18.0	-1	80	0.9	0.07	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04	
		1.299	62°	60°				.984	.776	.591	.709	-1	1160			CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1	
	09	25	32.0	95°	0°	1	SL-SCLCR/L-25-09HP	25	20.0	17.0	-6	80	3.0	0.07	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08		
		1.260	95°	0°				.984	.787	.669	-6	1160			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2		
	09	25	44.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-25-09-18X	25	24.0	7.0	30.5	-4	70	3.0	0.09	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08	
		1.732	93°	7°				.984	.945	.276	1.201	-4	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2	
	11	25	32.0	93°	27°	1	SL-SDUCR/L-25-11HP	25	23.0	17.0	-6	80	3.0	0.08	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08		
		1.260	93°	27°				.984	.906	.669	-6	1160			CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2		
	11	25	32.0	91°	0°	1	SL-STFCR/L-25-11-B1HP	25	20.0	17.0	-2	80	0.9	0.07	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04		
		1.260	91°	0°				.984	.787	.669	-2	1160			CoroTurn 107	TCMT 221		
	16	25	35.0	95°	45°	1	SL-SVLR/L-25-16-LFHP	25	25.0	20.0	-6	80	3.0	0.08	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08		
		1.378	95°	45°				.984	.984	.787	-6	1160			CoroTurn 107	VBMT 332		
	13	25	36.0	93°	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25X	25	32.1	17.0	21.0	-5	10	3.0	0.09	CoroTurn TR	TR-DC1308	
		1.417	93°	27°				.984	1.264	.669	.827	-5	145			CoroTurn TR	TR-DC1308	
	13	25	35.0	95°	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-25	25	27.0	20.0	-5	10	2.0	0.08	CoroTurn TR	TR-VB1308		
		1.378	95°	45°				.984	1.063	.787	-5	145			CoroTurn TR	TR-VB1308		
	13	25	35.0	93°	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25	25	27.0	20.0	-5	10	3.0	0.08	CoroTurn TR	TR-DC1308		
		1.378	93°	27°				.984	1.063	.787	-5	145			CoroTurn TR	TR-DC1308		

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9

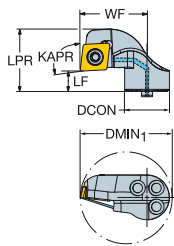


J16



Cabeza para torneado

Cabeza SL (montaje por tornillo) -tamaño 25



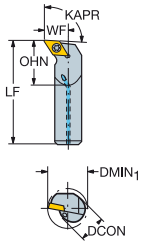
							Dimensiones, mm, pulg.											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID	
	13	25	35.0	62°	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-25	25	23.3	20.0	20.0	-5	10	3.0	0.07	CoroTurn TR	TR-DC1308	
			1.378	62°	60°			.984	.917	.787	.787	-5	145			CoroTurn TR	TR-DC1308	
	13	25	33.0	117°	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-25	25	28.0	17.0	-5	10	2.0	0.07	CoroTurn TR	TR-VB1308		
			1.299	117°	25°			.984	1.102	.669	-5	145			CoroTurn TR	TR-VB1308		
	09	25	34.0	95°	0°	1	SL-PCLNR/L-25-09HP-G	25	28.0	19.0	-10	80	1.7	0.08	T-Max P	CNMG 09 03 08		
			1.339	95°	0°			.984	1.102	.748	-10	1160			T-Max P	CNMG 322		
	11	25	38.0	93°	27°	1	SL-PDUNR/L-25-11HP-G	25	32.0	21.0	-10	80	2.0	0.10	T-Max P	DNMG 11 04 08		
			1.496	93°	27°			.984	1.260	.827	-10	1160			T-Max P	DNMG 332		

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



Barra de mandrinar para torneado



Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 5

		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	05	5	6.0	93°	0°	7.5	1	A05F-STUCR/L 05-GR	5	80.0	2.9	10	0.4	0.02	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00
	05	5	6.0	93°	0°	12.0	1	E05H-STUCR/L 05-GR	5	100.0	2.9	10	0.4	0.04	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 6

		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	05	6	7.0	93°	0°	9.0	1	A06F-STUCR/L 05-GR	6	80.0	3.2	10	0.4	0.03	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00
	05	6	7.0	93°	0°	13.0	1	E06H-STUCR/L 05-GR	6	100.0	3.2	10	0.4	0.05	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00
	06	6	8.5	91°	0°	9.0	1	A06F-STFCR/L 06-R	6	80.0	4.5	10	0.6	0.03	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02
	06	6	8.5	91°	0°	15.0	1	E06H-STFCR/L 06-R	6	100.0	4.5	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

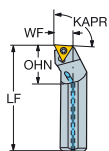


A

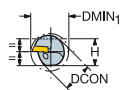
Barra de mandrinar para torneado

SFA

B



C



Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 6

		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	06	6	8.5	91°	0°	9.0	1	A06F-STFCR/L 06	6	5.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

D

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 8

		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	06	8	10.0	95°	0°	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06-R	8	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	10.0	95°	0°	17.0	1	E08K-SCLCR/L 06-R	8	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	9.0	93°	0°	12.0	1	A08H-STUCR/L 06-GR	8	100.0	4.2	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	8	9.0	93°	0°	17.0	1	E08K-STUCR/L 06-GR	8	125.0	4.2	10	0.6	0.08	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	8	11.0	91°	0°	12.0	1	A08H-STFCR/L 06-R	8	100.0	5.9	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02
	06	8	11.0	91°	0°	20.0	1	E08K-STFCR/L 06-R	8	125.0	5.9	10	0.6	0.09	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

G

H

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

J



A5



J19



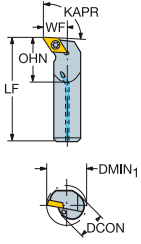
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 8



B

		Dimensiones, mm															
	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNCS	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID	
	06	8	10.0	95°	0°	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06	8	7.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	11.0	91°	0°	12.0	1	A08H-STFCR/L 06	8	7.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

C

D

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

H

I

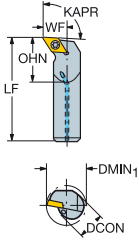
J



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 10



B

C

									Dimensiones, mm							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	10	12.0	95°	0°	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06-R	10	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	10	12.0	95°	0°	21.0	1	E10M-SCLCR/L 06-R	10	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10	15.0	93°	27°	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10	125.0	9.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	15.0	93°	27°	25.0	1	E10M-SDUCR/L 07-ER	10	150.0	9.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	13.0	107°	17°	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	06	10	11.0	93°	0°	15.0	1	A10K-STUCR/L 06-GR	10	125.0	5.2	10	0.6	0.08	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	10	11.0	93°	0°	20.0	1	E10M-STUCR/L 06-GR	10	150.0	5.2	10	0.6	0.14	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	09	10	13.0	91°	0°	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	25.0	1	E10M-STFCR/L 09-R	10	150.0	7.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

D

E

F

G

H

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

J



A5



J19

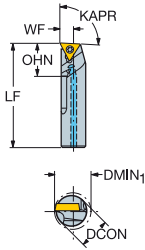


J9



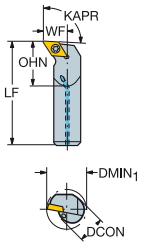
J16

Barra de mandrinar para torneado



Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 10

		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	Código de pedido	Dimensiones, mm					PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	NM	KG		
	07	10	15.0	93°	27°	100.0	60.0	F10M-SDUCR/L 07-ER	10	150.0	9.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	100.0	60.0	F10M-STFCR/L 09-R	10	150.0	7.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04



Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 10

		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	06	10	12.0	95°	0°	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06	10	9.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10	13.0	93°	27°	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07	10	9.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	13.0	107°	17°	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07	10	9.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	15.0	1	A10K-STFCR/L 09	10	9.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

R = A Derecha, L = A Izquierda

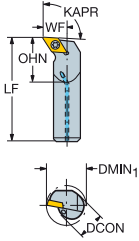


A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 12

B



C

									Dimensiones, mm							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	12	16.0	95°	0°	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	12	16.0	95°	0°	25.0	1	E12Q-SCLCR/L 06-R	12	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	12	18.0	93°	27°	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12	150.0	11.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	18.0	93°	27°	30.0	1	E12Q-SDUCR/L 07-ER	12	180.0	11.0	10	0.9	0.25	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	107°	17°	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	62°	60°	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.12	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

D

E

F

G

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

H

I

J



A5



J19



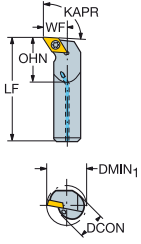
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 12



B

C

									Dimensiones, mm							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	12	16.0	91°	0°	30.0	1	E12Q-STFCR/L 09-R	12	180.0	9.0	10	0.9	0.25	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

D

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

H

I

J



A5



J19



J9



J16

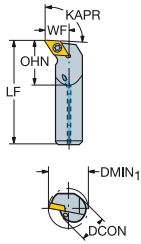


A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción - métrico: 12

B



C

		Dimensiones, mm													
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	Código de pedido	DCON	LF	WF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	07	12	18.0	93°	27°	120.0	72.0	F12Q-SDUCR/L 07-ER	12	180.0	11.0	0.9	0.29	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	120.0	72.0	F12Q-STFCR/L 09-R	12	180.0	9.0	0.9	0.29	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

D

E

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

G

H

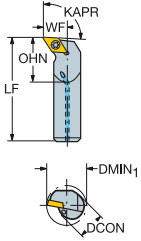
I

J



Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 12



		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	06	12	16.0	95°	0°	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	12	16.0	93°	27°	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	107°	17°	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	62°	60°	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 09	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 11	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9



J16



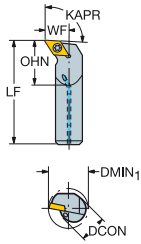
A

Barra de mandrinar para torneado








Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 16

SPS

B



C

Código de pedido	Dimensiones, mm						Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC		DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
 06 16 20.0 95° 0° 24.0 1	A16R-SCLCR/L 06-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04						
 06 16 20.0 95° 0° 33.0 1	E16R-SCLCR/L 06-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04						
 09 16 20.0 95° 0° 24.0 1	A16R-SCLCR/L 09-R	16	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08						
 09 16 20.0 95° 0° 33.0 1	E16R-SCLCR/L 09-R	16	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08						
 07 16 20.0 93° 27° 24.0 1	A16R-SDUCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04						
 07 16 22.0 93° 27° 33.3 1	E16R-SDUCR/L 07-ER	16	200.0	13.0	10	0.9	0.48	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04						
 07 16 20.0 117° 5° 24.0 1	A16K-SDXCR/L 07-R	16	125.0	9.0	10	0.9	0.17	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04						
 07 16 20.0 107° 17° 24.0 1	A16R-SDQCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04						
 07 16 22.0 93° 27° 24.0 1	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16	200.0	13.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04						
 07 16 20.0 62° 60° 24.0 1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04						
 08 16 20.0 90° 24.0 1	A16K-SRDDN 08-R	16	125.0	4.0	10	0.9	0.17	CoroTurn 107	R300-0828..						

H

I

J

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



A5



J19



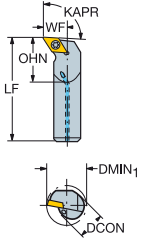
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción - métrico: 16



	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
								DCON	LF	WF	BAR	NM	KG			
	11	16	20.0	91°	0°	33.2	1	E16R-STFCR/L 11-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.49	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16	20.0	91°	0°	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16	200.0	11.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	16	20.0	91°	0°	40.0	1	E16R-STFCR/L 11-RB1	16	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-ERB1	16	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-ER	16	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	33.0	1	E16R-SVQCR/L 11-ER	16	200.0	13.0	10	0.9	0.49	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	33.0	1	E16R-SVUCR/L 11-ER	16	200.0	13.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-ER	16	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9



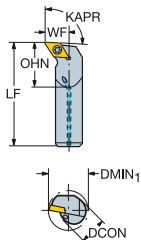
J16



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 16



B

C

	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
								DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	06	16	20.0	95°	0°	24.0	A16R-SCLCR/L 06	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	95°	0°	24.0	A16R-SCLCR/L 09	16	15.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	16	22.0	93°	27°	24.0	A16R-SDUCR/L 07-EX	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	93°	27°	24.0	A16R-SDUCR/L 07	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	107°	17°	24.0	A16R-SDQCR/L 07	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	62°	60°	24.0	A16R-SDXCR/L 07	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	16	20.0	91°	0°	24.0	A16R-STFCR/L 11	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16	20.0	91°	0°	24.0	A16R-STFCR/L 11-B1	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	A16R-SVQBR/L 11-E	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	A16R-SVUBR/L 11-E	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04

D

E

F

G

H

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

I

J



A5



J19



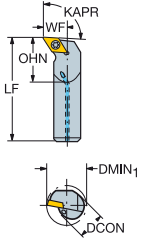
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 16



B

C

		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-E	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-E	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	09	16	26.0	95°	0°	37.8	1	A16R-PCLNR/L09HP	16	15.0	200.0	11.0	275	2.0	0.28	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	16	20.0	95°	0°	26.0	1	A16R-PCLNR/L 09	16	15.0	200.0	11.0	10	2.0	0.28	T-Max P	CNMG 09 03 08

D

E

F

G

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

H

I

J



A5



J19



J9



J16

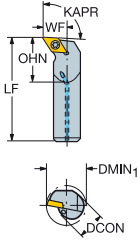


A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete - métrico: 16

B



C

		Dimensiones, mm															
	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID	
	11	16	28.0	91°	0°	30.9	1	A16R-PTFNR/L11HP	16	15.0	200.0	11.0	275	1.2	0.29	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	16	20.0	91°	0°	27.8	1	A16R-PTFNR/L 11	16	15.0	200.0	11.0	10	1.2	0.28	T-Max P	TNMG 11 03 04

D

E

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

G

H

I

J



A5



J19



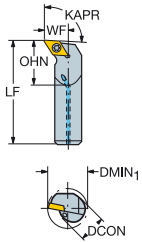
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción - métrico: 20



		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	09	20	25.0	95°	0°	33.8	1	A20S-SCLCR/L 09HP-R	20	250.0	13.0	275	3.0	0.58	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	36.3	1	E20S-SCLCR/L 09-R	20	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	20	25.0	93°	27°	23.1	1	A20S-SDUCR 07HP-R	20	250.0	13.0	275	0.9	0.57	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	25.0	107°	17°	22.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP-R	20	250.0	13.0	275	0.9	0.56	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	27.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-ERX	20	250.0	15.0	10	0.9	0.60	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.59	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	120°	3°	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20	150.0	12.0	10	3.0	0.33	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	93°	27°	22.3	1	A20S-SDUCR/L 11HP-R	20	250.0	13.0	275	3.0	0.58	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	107°	17°	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9



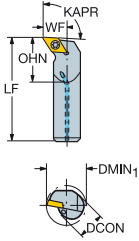
J16



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 20



B

C

	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
								DCON	LF	WF	BAR	NM	KG			
	11	20	25.0	62°	60°	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.59	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	08	20	25.0		0°	30.0	1	A20M-SRXDR/L 08-R	20	150.0	9.0	10	1.2	0.34	CoroTurn 107	R300-0828..
	10	20	25.0		0°	30.0	1	A20M-SRXDR/L 10-R	20	150.0	9.0	10	3.0	0.39	CoroTurn 107	R300-1032..
	11	20	25.0	91°	0°	27.1	1	A20S-STFCR/L 11HP-RB1	20	250.0	13.0	275	0.9	0.57	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20	250.0	13.0	10	0.9	0.57	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	36.3	1	E20S-STFCR/L 11-RB1	20	220.0	13.0	10	0.9	0.85	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

D

E

F

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

H

I

J



A5



J19



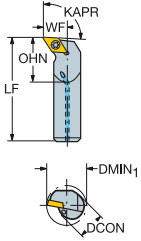
J9





J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 20



	11	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	20	27.0	107°	35°	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-ERB1	20	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04	
	20	27.0	93°	50°	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-ERB1	20	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

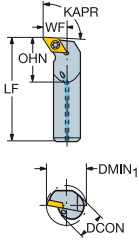
R = A Derecha, L = A Izquierda



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 20



B

C

		Dimensiones, mm															
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	20	25.0	95°	0°	33.0	1	A20S-SCLCR/L 09HP	20	18.0	250.0	13.0	275	3.0	0.55	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	20	27.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-EX	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.56	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	25.0	107°	17°	21.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP	20	18.0	250.0	13.0	275	0.9	0.55	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	25.0	93°	27°	22.2	1	A20S-SDUCR 07HP	20	18.0	250.0	13.0	275	0.9	0.55	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.46	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	107°	17°	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.56	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	93°	27°	22.0	1	A20S-SDUCR/L 11HP	20	18.0	250.0	13.0	275	3.0	0.55	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	62°	60°	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.56	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	91°	0°	30.0	1	A20S-STFCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04

J



A5



J19



J9

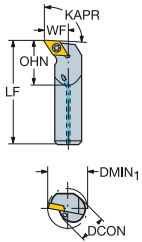


J16

R = A Derecha, L = A Izquierda

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 20



		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	11	20	25.0	91°	0°	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20	18.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	27.0	107°	35°	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-E	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	20	27.0	93°	50°	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	20	27.0	107°	35°	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	20	27.0	93°	50°	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	09	20	25.0	95°	0°	34.6	1	A20S-PCLNR/L09HP	20	18.0	250.0	13.0	275	2.0	0.55	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	20	25.0	95°	0°	29.0	1	A20S-PCLNR/L 09	20	18.0	250.0	13.0	10	2.0	0.53	T-Max P	CNMG 09 03 08
	11	20	28.0	91°	0°	30.9	1	A20S-PTFNR/L11HP	20	18.0	250.0	13.0	275	1.2	0.54	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	30.4	1	A20S-PTFNR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	1.2	0.53	T-Max P	TNMG 11 03 04

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

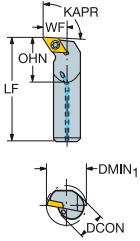
R = A Derecha, L = A Izquierda



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción - métrico: 25



B

C

									Dimensiones, mm							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	25	32.0	95°	0°	32.8	1	A25T-SCLCR/L 09HP-R	25	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	25	32.0	93°	27°	28.7	1	A25T-SDUCR/L 11HP-R	25	300.0	17.0	275	3.0	1.03	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	107°	17°	28.0	1	A25T-SDQCR/L 11HP-R	25	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	16	25	32.0	91°	0°	31.5	1	A25T-STFCR/L 16HP-R	25	300.0	17.0	275	3.0	1.04	CoroTurn 107	TCMT 16 T3 08
	16	25	32.0	117°	30°	31.4	1	A25T-SVPBR/L 16HP-R	25	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	93°	50°	32.5	1	A25T-SVUBR/L 16HP-DR	25	300.0	18.0	275	3.0	1.04	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08

D

E

F

G

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

H

I

J



A5



J19



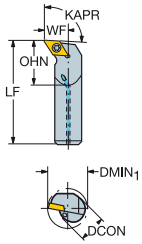
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 25



		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	09	25	32.0	95°	0°	32.0	1	A25T-SCLCR/L 09HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	25	32.0	107°	17°	27.8	1	A25T-SDQCR/L 11HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.94	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	93°	27°	28.5	1	A25T-SDUCR/L 11HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	16	25	32.0	91°	0°	31.2	1	A25T-STFCR/L 16HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.96	CoroTurn 107	TCMT 16 T3 08
	11	25	33.0	93°	50°	26.7	1	A25T-SVUBR 11HP-DB1	25	23.0	300.0	18.0	275	0.9	0.96	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	16	25	32.0	117°	30°	31.0	1	A25T-SVPBR/L 16HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.94	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	107°	35°	32.8	1	A25T-SVQBR/L 16HP-D	25	23.0	300.0	18.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	93°	50°	33.0	1	A25T-SVUBR/L 16HP-D	25	23.0	300.0	18.0	275	3.0	0.96	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	09	25	32.0	95°	0°	37.5	1	A25T-DCLNR/L 09	25	23.0	300.0	17.0	10	1.7	0.96	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	25	32.0	95°	0°	33.0	1	A25T-PCLNR/L 09	25	23.0	300.0	17.0	10	2.0	0.95	T-Max P	CNMG 09 03 08

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9



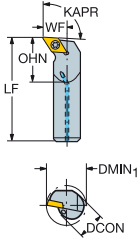
J16



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 25



B

C

									Dimensiones, mm								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	25	32.0	93°	27°	37.7	1	A25T-PDUNR/L11HP	25	23.0	300.0	17.0	275	2.0	0.95	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	93°	27°	37.5	1	A25T-DDUNR/L 11	25	23.0	300.0	17.0	10	1.7	0.97	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	93°	27°	39.4	1	A25T-PDUNR/L 11	25	23.0	300.0	17.0	10	2.0	0.94	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	91°	0°	30.9	1	A25T-PTFNR/L11HP	25	23.0	300.0	17.0	275	1.2	0.96	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	25	32.0	91°	0°	34.4	1	A25T-PTFNR/L 11	25	23.0	300.0	17.0	10	1.2	0.96	T-Max P	TNMG 11 03 04

D

E

F

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

H

I

J



A5



J19



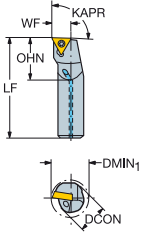
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 1/4



B

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	1/4	.343	0°	91°	.375	1	A04F-STFCR/L 1.2-R	.250	3.250	.172	145	0.4	0.07	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0
	06	1/4	.343	0°	91°	.625	1	E04H-STFCR/L 1.2-R	.250	4.000	.172	145	0.4	0.12	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

C

D

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

H

I

J



A5



J19



J9



J16

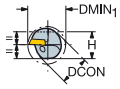
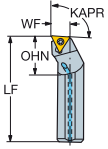


A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 1/4

B



C

		Dimensiones, pulg.														
CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
06	1/4	.343	0°	91°	.375	1	A04F-STFCR/L 1.2	.250	.210	3.250	.172	145	0.4	0.06	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

D



Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

H

I

J



A5



J19

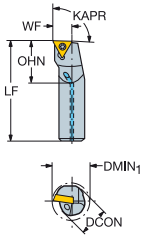


J9



J16

Barra de mandrinar para torneado



Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 5/16

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	5/16	.413	0°	95°	.781	1	E05K-SCLCR/L 2-R	.313	5.000	.219	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	5/16	.413	0°	91°	.469	1	A05H-STFCR/L 1.2-R	.313	4.000	.219	145	0.4	0.11	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0
	06	5/16	.413	0°	91°	.781	1	E05K-STFCR 1.2-R	.313	5.000	.219	145	0.4	0.20	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 5/16

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	5/16	.413	0°	91°	.469	1	A05H-STFCR 1.2	.313	.272	4.000	.219	145	0.4	0.09	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9



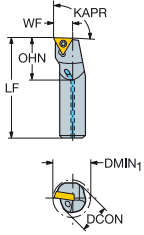
J16



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 3/8



B

C

								Dimensiones, pulg.								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	3/8	.480	0°	95°	.563	1	A06M-SCLCR/L 2-R	.375	6.000	.250	145	0.5	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	3/8	.480	0°	95°	.938	1	E06M-SCLCR/L 2-R	.375	6.000	.250	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.563	1	A06M-SDUCR 2-R	.375	6.000	.375	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	17°	107°	.563	1	A06M-SDQCR 2-R	.375	6.000	.375	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR 1.8-R	.375	6.000	.266	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR/L 2-RB1	.375	6.000	.250	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	TCMT 221

D

E

F

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

H

I

J



A5



J19



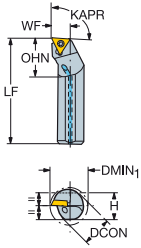
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 3/8



		CZC _{MS}	DMN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	3/8	.480	0°	95°	.563	1	A06M-SCLCR/L 2	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.563	1	A06M-SDUCR/L 2	.375	.336	6.000	.375	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	17°	107°	.563	1	A06M-SDQCR 2	.375	.336	6.000	.375	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR/L 2	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR 2-B1	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/8	.500	0°	91°	.938	1	C06M-STFCR/L-2C	.375	.340	6.000	.250	145	0.7	0.28	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9

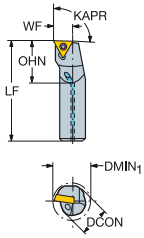


J16

A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 1/2



C

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	1/2	.598	0°	95°	.750	1	A08M-SCLCR/L 2-R	.500	6.000	.312	145	0.5	0.35	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	1/2	.598	0°	95°	1.250	1	E08R-SCLCR/L 2-R	.500	8.000	.312	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	27°	93°	.750	1	A08M-SDUCR 2-R	.500	6.000	.438	145	0.7	0.33	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.642	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR 1.8-R	.500	6.000	.344	145	0.7	0.33	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2-RB1	.500	6.000	.312	145	0.7	0.27	CoroTurn 107	TCMT 221

D

E

F

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

H

I

J



A5



J19



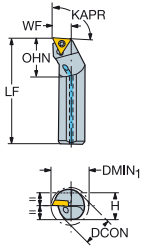
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 1/2



		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	1/2	.598	0°	95°	.750	1	A08M-SCLCR/L 2	.500	.460	6.000	.312	145	0.5	0.31	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	27°	93°	.750	1	A08M-SDUCR/L 2	.500	.460	6.000	.438	145	0.7	0.32	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	17°	107°	.750	1	A08M-SDQCR/L 2	.500	.460	6.000	.437	145	0.7	0.32	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.681	60°	62°	.750	1	A08M-SDXCR/L 2	.500	.460	6.000	.392	145	0.7	0.44	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.642	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR 1.8	.500	.460	6.000	.344	145	0.7	0.31	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2	.500	.460	6.000	.312	145	0.7	0.31	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2-B1	.500	.460	6.000	.312	145	0.7	0.31	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	1/2	.624	0°	91°	1.250	1	C08R-STFCR/L-2C	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.71	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9



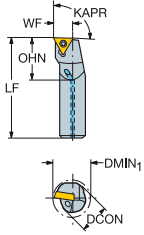
J16



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 5/8



C

									Dimensiones, pulg.								
			CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 2-R	.625	8.000	.406	145	0.5	0.64	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1	
	06	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	E10R-SCLCR/L 2-R	.625	8.000	.406	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1	
	09	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 3-R	.625	8.000	.406	145	2.2	0.69	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2	
	09	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	E10R-SCLCR/L 3-R	.625	8.000	.406	145	2.2	1.11	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2	
	07	5/8	.850	27°	93°	.938	1	A10R-SDUCR/L 2-R	.625	8.000	.500	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1	
	07	5/8	.787	5°	117°	.938	1	A10K-SDXCR/L 2-R	.625	4.921	.354	145	0.7	0.39	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1	
	08	5/8	.787	90°		.938	1	A10K-SRDDN 08-R	.625	4.921	.157	145	0.7	0.39	CoroTurn 107	R300-0828..	
	11	5/8	.772	0°	91°	.938	1	A10R-STFCR/L 2-RB1	.625	8.000	.406	145	0.7	0.57	CoroTurn 107	TCMT 221	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

J



A5



J19



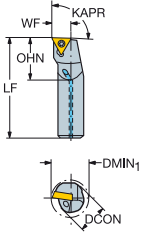
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 5/8



B

	11	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-ERB1	.625	8.000	.486	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	VBMT 221	
	5/8	.850	35°	107°	.938	1	A10R-SVQCL 2-ER	.625	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VCMT 221	
	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUCR 2-ER	.625	8.000	.486	145	0.7	0.57	CoroTurn 107	VCMT 221	

C

D

E

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

G

H

I

J



A5



J19



J9



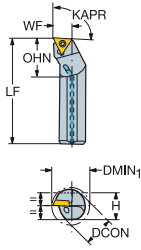
J16



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 5/8



C

									Dimensiones, pulg.								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-E	.625	.560	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-EB1	.625	.560	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	5/8	.850	35°	107°	.938	1	A10R-SVQCR/L 2-E	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	VCMT 221
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUCR 2-E	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VCMT 221
	06	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 2	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 3	.625	.562	8.000	.406	145	2.2	0.65	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	5/8	.850	27°	93°	.938	1	A10R-SDUCR/L 2	.625	.562	8.000	.500	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	17°	107°	.938	1	A10R-SDQCR 2	.625	.562	8.000	.500	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	60°	62°	.938	1	A10R-SDXCR/L 2	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	5/8	.772	0°	91°	.960	1	A10R-STFCR/L 2	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.60	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

J



A5



J19



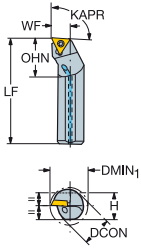
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 5/8



		CZC _{MS}	DMN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	11	5/8	.772	0°	91°	.960	1	A10R-STFCR/L 2-B1	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	TCMT 221
	09	5/8	1.063	0°	95°	1.488	1	A10R-PCLNR/L3HP	.625	.591	8.000	.406	3988	1.5	1.32	T-Max P	CNMG 322
	11	5/8	1.063	0°	91°	1.272	1	A10R-PTFNR/L2HP	.625	.591	8.000	.406	3988	0.9	0.62	T-Max P	TNMG 221

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

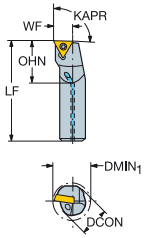
R = A Derecha, L = A Izquierda



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 3/4



B

C

									Dimensiones, pulg.								
			CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	3/4	.929	0°	95°	1.327	1	A12S-SCLCR/L 3HP-R	.750	10.000	.500	3988	2.2	1.17	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2	
	09	3/4	.929	0°	95°	1.125	1	A12S-SCLCR/L 3-R	.750	10.000	.500	145	2.2	1.24	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2	
	09	3/4	.929	0°	95°	1.437	1	E12R-SCLCR/L 3-R	.750	8.752	.500	145	2.2	1.74	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2	
	07	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 2-ERX	.750	10.000	.625	145	0.7	1.25	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1	
	11	3/4	1.039	27°	93°	1.437	1	E12R-SDUCR/L 3-R	.750	8.752	.625	145	2.2	1.80	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2	
	11	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR 3-R	.750	10.000	.625	145	2.2	1.19	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2	
	11	3/4	.984	3°	120°	1.181	1	A12M-SDXCR/L 3-R	.750	5.906	.472	145	2.2	0.68	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2	
	11	3/4	1.051	27°	93°	.929	1	A12S-SDUCR/L 3HP-R	.750	10.000	.625	3988	2.2	1.17	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2	
	11	3/4	.980	17°	107°	.953	1	A12S-SDQCR/L 3HP-R	.750	10.000	.562	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2	
	08	3/4	.984	0°		1.181	1	A12M-SRXDR/L 08-R	.750	5.906	.354	145	0.9	0.68	CoroTurn 107	R300-0828..	

R = A Derecha, L = A Izquierda

J



A5



J19



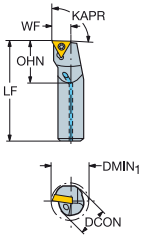
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 3/4



		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	10	3/4	.748	0°		1.181	1	A12M-SRXDR/L 10-R	.750	5.906	.354	145	2.2	0.80	CoroTurn 107	R300-1032..
	11	3/4	.929	0°	91°	1.067	1	A12S-STFCR/L 2HP-RB1	.750	10.000	.500	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/4	.929	0°	91°	1.437	1	E12R-STFCR 2-RB1	.750	8.752	.500	145	0.7	1.72	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.125	1	A12S-SVUBR/L 2-ERB1	.750	10.000	.580	145	0.7	1.18	CoroTurn 107	VBMT 221

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9



J16



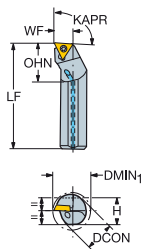
A

TORNEADO GENERAL

Herramientas interiores

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 3/4



B

C

									Dimensiones, pulg.								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	3/4	.929	0°	95°	1.280	1	A12S-SCLCR/L 3HP	.750	.709	10.000	.500	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	3/4	.929	0°	95°	1.125	1	A12S-SCLCR/L 3	.750	.709	10.000	.500	145	2.2	1.25	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 2-EX	.750	.709	10.000	.625	145	0.7	0.92	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/4	.980	17°	107°	.783	1	A12S-SDQCR/L 2HP	.750	.709	10.000	.562	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/4	1.051	27°	93°	.799	1	A12S-SDUCR/L 2HP	.750	.709	10.000	.625	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 3	.750	.709	10.000	.625	145	2.2	1.18	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.980	17°	107°	1.125	1	A12S-SDQCR/L 3	.750	.709	10.000	.562	145	2.2	1.01	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.051	27°	93°	.917	1	A12S-SDUCR/L 3HP	.750	.709	10.000	.625	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.012	60°	62°	1.125	1	A12S-SDXCR/L 3	.750	.709	10.000	.580	145	2.2	1.18	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2

D

E

F

G

H

I

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



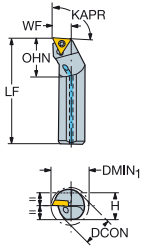
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 3/4



		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	11	3/4	.929	0°	91°	1.420	1	A12S-STFCR/L 2	.750	.709	10.000	.500	145	0.7	1.13	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	3/4	.929	0°	91°	1.420	1	A12S-STFCR/L 2-B1	.750	.709	10.000	.500	145	0.7	1.13	CoroTurn 107	TCMT 221
	09	3/4	1.000	0°	95°	1.125	1	A12S-DCLNR/L 3	.750	.709	10.000	.500	145	1.3	1.16	T-Max P	CNMG 322
	09	3/4	1.000	0°	95°	1.362	1	A12S-PCLNR/L3HP	.750	.709	10.000	.500	3988	1.5	2.42	T-Max P	CNMG 322
	11	3/4	1.201	27°	93°	1.125	1	A12S-DDUNR/L 3	.750	.709	10.000	.625	145	1.3	1.19	T-Max P	DNMG 332
	11	3/4	1.063	0°	91°	1.217	1	A12S-PTFNR/L2HP	.750	.709	10.000	.500	3988	0.9	1.10	T-Max P	TNMG 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.180	1	A12S-SVUBR/L 2-E	.750	.710	10.000	.580	145	0.7	1.16	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.012	50°	93°	.906	1	A12S-SVUBR/L 2HP-EB1	.750	.710	10.000	.580	3988	0.7	1.06	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.180	1	A12S-SVUBR/L 2-EB1	.750	.710	10.000	.580	145	0.7	0.88	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/4	1.000	0°	91°	1.875	1	C12S-STFCR-2C	.750	.734	10.000	.500	145	0.7	1.89	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9



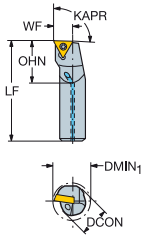
J16



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 1



C

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	09	1	1.201	0°	95°	1.291	1	A16T-SCLCR/L 3HP-R	1.000	12.000	.640	3988	2.2	2.37	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1	1.201	0°	95°	1.547	1	E16S-SCLCR 3-R	1.000	10.752	.640	145	2.2	3.65	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	12	1	1.201	0°	95°	1.496	1	A16T-SCLCR 4HP-R	1.000	12.000	.640	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	CCMT 432
	11	1	1.299	27°	93°	.984	1	A16T-SDUCR/L 3HP-R	1.000	12.000	.750	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.228	1	A16T-STFCR/L 3HP-R	1.000	12.000	.640	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	11	1	1.240	50°	93°	.965	1	A16T-SVUBR/L 2HP-DRB1	1.000	12.000	.680	3988	0.7	4.18	CoroTurn 107	VBMT 221
	16	1	1.299	30°	117°	1.287	1	A16T-SVPBR/L 3HP-R	1.000	12.000	.750	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	VBMT 332

H

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

J



A5



J19



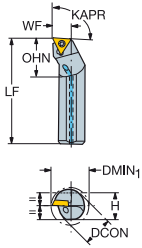
J9



J16

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 1



		CZC _{MS}	DMN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	09	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-DCLNR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	1.3	2.29	T-Max P	CNMG 322
	11	1	1.252	27°	93°	1.488	1	A16T-PDUNR/L3HP	1.000	.906	12.000	.700	3988	1.5	2.24	T-Max P	DNMG 332
	11	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-DDUNR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	1.3	2.30	T-Max P	DNMG 332
	11	1	1.201	0°	91°	1.217	1	A16T-PTFNR/L2HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	0.9	2.42	T-Max P	TNMG 221
	09	1	1.201	0°	95°	1.272	1	A16T-SCLCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	2.2	2.26	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-SCLCR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	2.25	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	12	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-SCLCR/L 4	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	0.00	CoroTurn 107	CCMT 432
	07	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-SDUCR/L 2-DX	1.000	.906	12.000	.750	145	0.7	2.24	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-SDUCR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.27	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1	1.299	17°	107°	1.500	1	A16T-SDQCR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1	1.299	27°	93°	1.000	1	A16T-SDUCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.750	3988	2.2	2.30	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



A5



J19



J9



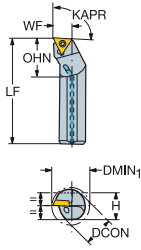
J16



A

Barra de mandrinar para torneado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 1



C

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	11	1	1.280	60°	62°	1.500	1	A16T-SDXCR/L 3	1.000	.906	12.000	.720	145	2.2	2.30	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.209	1	A16T-STFCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	2.2	2.28	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.500	1	A16T-STFCR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	16	1	1.299	35°	107°	1.500	1	A16T-SVQBR/L 3-D	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1	1.299	25°	117°	1.500	1	A16T-SVPBR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.27	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1	1.299	30°	117°	1.276	1	A16T-SVPBR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.750	3988	2.2	2.24	CoroTurn 107	VBMT 332
	11	1	1.240	50°	93°	1.500	1	A16T-SVUBR/L 2-D	1.000	.910	12.000	.680	145	0.7	2.27	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1	1.240	50°	93°	.980	1	A16T-SVUBR/L 2HP-DB1	1.000	.910	12.000	.680	3988	0.7	2.29	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	1	1.240	50°	93°	1.500	1	A16T-SVUBR/L 2-DB1	1.000	.910	12.000	.680	145	0.7	2.11	CoroTurn 107	VBMT 221

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

J



A5



J19



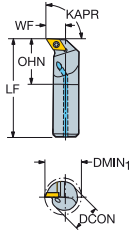
J9



J16

Barra de mandrinar de metal duro enteriza para torneado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 20



B

C

		Dimensiones, mm														
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	20	25.0	93°	27°	36.3	1	E20S-SDUCR/L 11-R	20	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08

D

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

H

I

J



A5



J19



J9



J16

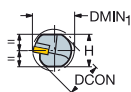
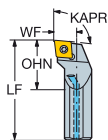


A

Barra de mandrinar de metal duro enteriza para torneado

SPS

B



C

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 3/8

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	3/8	.480	0°	95°	.938	1	E06M-SCLCR/L 2	.375	.359	6.000	.250	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.938	1	E06M-SDUCR/L 2	.375	.359	6.000	.375	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	3/8	.500	0°	91°	.938	1	E06M-STFCR/L 1.8	.375	.359	6.000	.264	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	3/8	.480	0°	91°	.938	1	E06M-STFCR/L 2-B1	.375	.359	6.000	.250	145	0.7	0.29	CoroTurn 107	TCMT 221

D

E

F

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 1/2

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	1/2	.598	0°	95°	1.250	1	E08R-SCLCR/L 2	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.717	27°	93°	1.250	1	E08R-SDUCR/L 2	.500	.484	8.000	.438	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.630	0°	91°	1.250	1	E08R-STFCR 1.8	.500	.484	8.000	.342	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	1.250	1	E08R-STFCR/L 2-B1	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	TCMT 221

G

H

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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

I

J



A5



J19

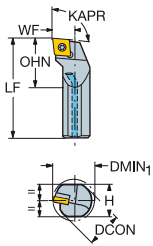


J9



J16

Barra de mandrinar de metal duro enteriza para torneado



Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 5/8

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	E10R-SCLCR/L 2	.625	.609	8.000	.406	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	27°	93°	1.563	1	E10R-SDUCR/L 2	.625	.609	8.000	.500	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	5/8	.772	0°	91°	1.112	1	E10R-STFCR/L 2-B1	.625	.609	8.000	.406	145	0.7	1.06	CoroTurn 107	TCMT 221

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 3/4

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	09	3/4	.929	0°	95°	1.875	1	E12S-SCLCR/L 3	.750	.734	10.000	.500	145	2.2	1.98	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.039	27°	93°	1.875	1	E12S-SDUCR/L 3	.750	.734	10.000	.625	145	2.2	1.98	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.929	0°	91°	1.624	1	E12S-STFCR/L 2-B1	.750	.734	10.000	.500	145	0.7	1.80	CoroTurn 107	TCMT 221

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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



A5



J19



J9



J16



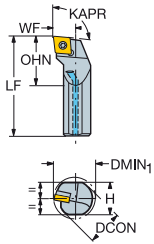
A

Barra de mandrinar de metal duro enteriza para torneado




Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 1

SPS

B



C

	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID		
								DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS	
	09	1	1.201	0°	95°	2.500	1	E16T-SCLCR/L 3	1.000	.984	12.000	.640	145	2.2	3.85	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	1	1.299	27°	93°	2.500	1	E16T-SDUCR/L 3	1.000	.984	12.000	.750	145	2.2	3.65	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	2.500	1	E16T-STFCR/L 3	1.000	.984	12.000	.640	145	2.2	3.61	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2

E

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

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

F

G

H

I

J



A5



J19



J9



J16

CoroTurn® XS

Torneado interior, ranurado frontal y roscado de componentes pequeños

Agujeros de gran calidad

Esta herramienta con rectificado de precisión es ideal para la producción de agujeros pequeños de gran calidad. Su gran variedad de adaptadores es compatible con casi cualquier tipo de máquina con cabezal móvil. Las herramientas están diseñadas para ofrecer un posicionamiento de la plaquita exacto que proporciona gran precisión y repetibilidad.

Área de aplicación ISO:



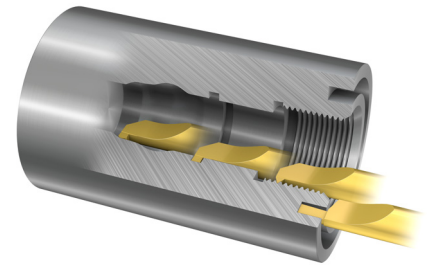
Aplicación

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

Ventajas y características

- Gran precisión
- Tolerancias estrechas
- Buena accesibilidad al cambiar las plaquitas
- Extensa variedad de anchuras de plaquita
- Filos de corte agudos
- Todas las plaquitas son compatibles con el mismo portaherramientas
- Plaquitas rectificadas y portaherramientas de alta calidad
- Plaquitas de perfil completo para realizar roscas de gran calidad en una operación
- Diseñadas para mantener intacto el portaherramientas en caso de rotura de la plaquita.
- Disponibilidad de refrigerante de precisión

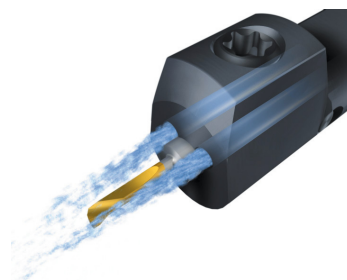
www.sandvik.coromant.com/coroturnxs



Las plaquitas con la geometría A están optimizadas para evitar el atasco de la viruta en agujeros pequeños

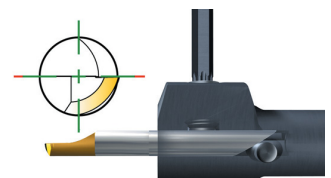
Refrigerante interior

- 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



CoroCut® MB

Mecanizado interior de gran precisión

Los agudos filos de CoroCut MB son perfectos para el mecanizado interior con requisitos de calidad elevados a baja velocidad de corte y avance. El sistema se ajusta fácilmente y proporciona un reglaje e intercambio rápido de las herramientas y las plaquitas, manteniendo al mínimo los tiempos muertos. Para los voladizos largos, hay disponibles mangos de acero y mangos de metal duro de hasta 5.5 veces el diámetro de la barra.

Área de aplicación ISO:



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.

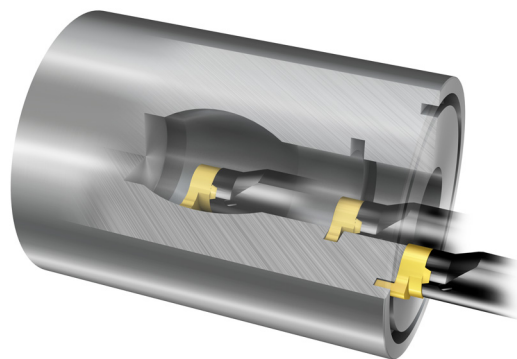
www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

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

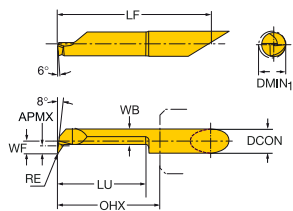
Barras de mandrinar CoroCut® MB

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



Herramienta entera de metal duro para torneado

CoroTurn XS -métrico: 4



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	P						M		N		S		H		O		Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM
										1025	1025	H10F	H10F	1025	1025	H10F	H10F	1025	1025	H10F	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF		
	4	3.7	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-3715R																	4	3.1	32.3	1.7	CoroTurn XS
		.146	.006	.591	.008	98°	17°	.709																			.157	.120	1.270	.067
	4	4.2	0.15	20.0	0.8	98°	44°	23.0	CXS-04TE98-15-4220R				*		*		*					*		*	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS	
		.165	.006	.787	.031	98°	44°	.906					*		*		*					*		*		.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	20.0	0.8	98°	44°	23.0	CXS-04TE98-15-4220R/L	*	*		*		*		*				*		*	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS		
		.165	.006	.787	.031	98°	44°	.906		*	*		*		*		*				*		*		.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS	
	4	4.2	0.15	23.4	0.8	92°	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	*	*		*		*		*				*		*	4	2.6	40.3	2.0	CoroTurn XS		
		.165	.006	.921	.031	92°	27°	1.024		*	*		*		*		*				*		*		.157	.102	1.585	.077	CoroTurn XS	
	4	4.2	0.05	30.0	0.1	140°	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	*	*		*		*		*				*		*	4	3.6	38.0	2.0	CoroTurn XS		
		.165	.002	1.181	.002	140°	2°	1.496		*	*		*		*		*				*		*		.157	.140	1.496	.077	CoroTurn XS	

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B111



B122



J19

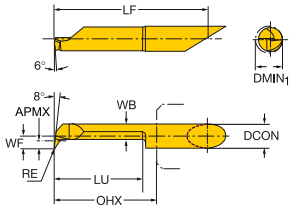


J9



Herramienta enteraza de metal duro para torneado

CoroTurn XS -métrico: 5



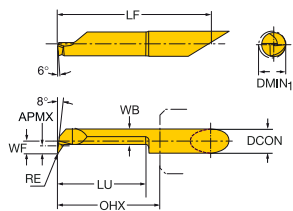
CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								PRODFAM				
									P	M	N	S	H	O	DCON	WB		LF	WF		
	5	5.2	0.05	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-05T098-05-5220R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	42.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.05	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-05T098-05-5230R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	52.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	10.0	0.5	98°	17°	13.0	CXS-05T098-20-5210R					*	*		5	4.3	32.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	10.0	0.5	98°	17°	13.0	CXS-05T098-20-5210R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	32.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-05T098-20-5220R					*	*		5	4.3	42.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-05T098-20-5220R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	42.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-05T098-20-5225R					*	*		5	4.3	47.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-05T098-20-5225R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	47.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-05T098-20-5230R					*	*		5	4.3	52.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-05T098-20-5230R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	52.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	35.0	0.5	98°	17°	38.0	CXS-05T098-20-5235R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	57.3	2.5	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-05T098-20-5240R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	62.3	2.5	CoroTurn XS
5	5.2	0.08	40.0	0.5	98°	2°	48.0	CXS-05T098A08-5240R	*	*	*	*	*	*	*	5	4.6	48.0	2.5	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	10.2	0.6	98°	0°	13.0	CXS-05T098A20-5210R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.8	32.3	2.5	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	15.0	0.5	98°	0°	18.0	CXS-05T098A20-5215R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	37.3	2.5	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	20.3	0.6	98°	0°	23.0	CXS-05T098A20-5220R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.8	42.3	2.5	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	25.4	0.5	98°	0°	28.0	CXS-05T098A20-5225R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.8	47.3	2.5	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	30.5	0.6	98°	0°	33.0	CXS-05T098A20-5230R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.8	52.3	2.5	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	10.0	0.5	90°	17°	13.0	CXS-05T090-20-5210R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.2	32.3	2.5	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	15.0	0.5	90°	17°	18.0	CXS-05T090-20-5215R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.2	37.3	2.5	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	20.0	0.5	90°	17°	23.0	CXS-05T090-20-5220R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	4.2	42.3	2.5	CoroTurn XS	
5	5.2	0.15	25.0	1.0	98°	44°	28.0	CXS-05TE98-15-5225R/L	*	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS	
5	5.2	0.15	28.5	1.0	92°	27°	31.0	CXS-05B090-15-5230R	*	*	*	*	*	*	*	5	3.8	50.3	2.5	CoroTurn XS	

R = A Derecha, L = A Izquierda



Herramienta enteraza de metal duro para torneado

CoroTurn XS -métrico: 5



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	P M N S H O						Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM					
										1025	1025	H10F	1025	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025		H10F	DCON	WB	LF	WF
	5	5.2	0.20	15.0	0.7	45°	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	5	3.8	36.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.591	.028	45°	42°	.669		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.427	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	5	3.8	41.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.787	.028	45°	42°	.866		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.624	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.05	40.0	0.1	140°	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.6	48.0	2.5	CoroTurn XS
		.205	.002	1.575	.002	140°	2°	1.890		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.179	1.890	.096	CoroTurn XS

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B111



B122



J19

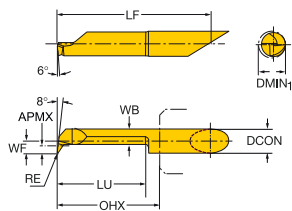


J9



Herramienta enteraza de metal duro para torneado

CoroTurn XS -métrico: 6



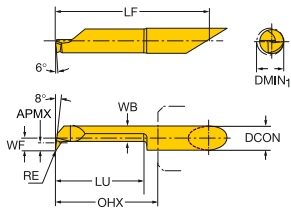
CZC _{MS}	DMIN1	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.													
									P		M		N		S		H		O			
									1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF
6	6.2	0.05	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-05-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS
	.244	.002	.787	.020	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS
6	6.2	0.20	15.0	0.5	98°	17°	18.0	CXS-06T098-20-6215R						*	*		6	5.3	37.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.591	.020	98°	17°	.709							*	*		.236	.207	1.467	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	15.0	0.5	98°	17°	18.0	CXS-06T098-20-6215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	37.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.591	.020	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.467	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-20-6220R		*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.787	.020	98°	17°	.906			*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-20-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.787	.020	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-06T098-20-6225R						*	*		6	5.3	47.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.984	.020	98°	17°	1.102							*	*		.236	.207	1.860	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-06T098-20-6225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	47.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.860	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R						*	*		6	5.3	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299							*	*		.236	.207	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	35.0	0.5	98°	17°	38.0	CXS-06T098-20-6235R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	57.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.378	.020	98°	17°	1.496		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	2.254	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R						*	*		6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693							*	*		.236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.08	45.0	0.5	98°	2°	53.0	CXS-06T098A08-6245R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.5	53.0	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.003	1.772	.020	98°	2°	2.087		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.217	2.087	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	15.2	0.8	98°	0°	18.0	CXS-06T098A20-6215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	37.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.598	.030	98°	0°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.224	1.467	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	20.3	0.8	98°	0°	23.0	CXS-06T098A20-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	42.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.799	.030	98°	0°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.224	1.663	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	25.4	0.8	98°	0°	28.0	CXS-06T098A20-6225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	47.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.000	.030	98°	0°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.224	1.860	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	30.5	0.5	98°	0°	33.0	CXS-06T098A20-6230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.201	.020	98°	0°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.224	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	0°	43.0	CXS-06T098A20-6240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.575	.020	98°	0°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.15	30.0	1.8	98°	44°	33.0	CXS-06TE98-15-6230R		*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.006	1.181	.071	98°	44°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.15	30.0	1.8	98°	44°	33.0	CXS-06TE98-15-6230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.006	1.181	.071	98°	44°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.15	28.5	1.8	92°	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	50.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.006	1.122	.071	92°	27°	1.221		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.157	1.979	.116	CoroTurn XS	

R = A Derecha, L = A Izquierda

D2
 B111
 B122
 J19
 J9

Herramienta enteraza de metal duro para torneado

CoroTurn XS -métrico: 6



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	P						M		N		S		H		O		Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM
										1025	1025	H10F	1025	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF						
	6	6.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R/L	*	*		*			*						*			6	4.0	41.3	3.0	CoroTurn XS	
		.244	.008	.787	.028	45°	42°	.866		*	*		*			*						*			.236	.156	1.624	.116	CoroTurn XS	
	6	6.2	0.20	25.0	0.7	45°	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R/L	*	*		*			*					*			6	4.0	46.3	3.0	CoroTurn XS		
		.244	.008	.984	.028	45°	42°	1.063		*	*		*			*						*			.236	.156	1.821	.116	CoroTurn XS	
	6	6.2	0.05	45.0	0.1	140°	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	*	*		*			*					*			6	5.5	53.0	3.0	CoroTurn XS		
		.244	.002	1.772	.002	140°	2°	2.087		*	*		*			*						*			.236	.217	2.087	.116	CoroTurn XS	

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B111



B122



J19

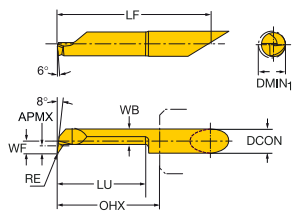


J9



Herramienta enteraza de metal duro para torneado

CoroTurn XS -métrico: 7



CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.										PRODFAM					
									P		M		N		S		H			O				
									1025	1025 H10F	1025	1025 H10F	1025	1025 H10F	7015	1025	1025 H10F	DCON		WB	LF	WF		
	7	7.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	.984	.020	98°	17°	1.102				*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.246	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299				*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693				*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	45.0	0.5	98°	17°	48.0	CXS-07T098-20-7245R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	67.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.772	.020	98°	17°	1.890		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.648	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	50.0	0.5	98°	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	72.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.969	.020	98°	17°	2.087				*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.844	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	50.0	0.5	98°	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	72.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.969	.020	98°	17°	2.087		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.844	.136	CoroTurn XS
7	7.2	0.08	55.0	0.5	98°	2°	63.0	CXS-07T098A08-7255R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.5	63.0	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.003	2.165	.020	98°	2°	2.480		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.256	2.480	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	25.4	0.9	98°	0°	28.0	CXS-07T098A20-7225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.7	47.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.000	.035	98°	0°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.262	1.860	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	30.5	0.9	98°	0°	33.0	CXS-07T098A20-7230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.7	52.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.201	.035	98°	0°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.262	2.057	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	40.6	0.5	98°	0°	43.0	CXS-07T098A20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.7	62.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.598	.020	98°	0°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.262	2.451	.136	CoroTurn XS	
	7	7.2	0.20	40.0	2.5	98°	44°	43.0	CXS-07TE98-20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	4.2	CoroTurn XS
		.283	.008	1.575	.098	98°	44°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.451	.163	CoroTurn XS
	7	7.2	0.15	27.5	2.5	92°	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	4.3	49.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.006	1.083	.098	92°	27°	1.182		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.169	1.940	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	4.3	41.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	.787	.028	45°	42°	.866		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.624	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.0	0.7	45°	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	4.3	61.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.575	.028	45°	42°	1.654		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.411	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.05	55.0	0.1	140°	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.5	63.0	3.5	CoroTurn XS
		.283	.002	2.165	.002	140°	2°	2.480		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.276	.256	2.480	.136	CoroTurn XS

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B111



B122



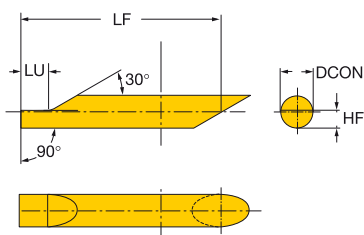
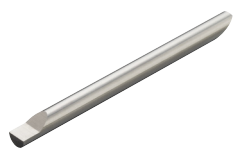
J19



J9

Pieza en bruto de metal duro CoroTurn® XS

Adaptador en bruto



CZC _{MS}	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				DCON	LF	LU	HF
		P H/OF	M H/OF	K H/OF	N H/OF				
4	CXS-04B-50	*	*	*	*	04	50	3.5	2.25
						1.968	.138	.0886	
5	CXS-05B-65	*	*	*	*	05	65	4	2.750
						2.559	.157	.108	
6	CXS-06B-70	*	*	*	*	06	70	5	3.250
						2.756	.197	.128	
7	CXS-07B-70	*	*	*	*	07	70	6	3.750
						2.756	.236	.148	

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



D2



B111



B122



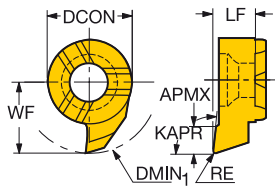
J19



A

Cabeza enteriza de metal duro para torneado

CoroCut MB - tamaño 07



C

CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	APMX	KAPR	RMPX	Código de pedido	P	M	N	S	H	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	LF	WF	
07	10.0 .394	0.20 .008	1.5 .059	110°	17°	MB-07T020-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.6	CoroCut MB
				110°	17°		*	*	*	*	*	.276	.154	.220	CoroCut MB	
07	10.0 .394	0.20 .008	1.5 .059	45°	42°	MB-07T045-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	2.0	5.8	CoroCut MB
				45°	42°		*	*	*	*	*	.276	.079	.228	CoroCut MB	
07	10.0 .394	0.20 .008	1.8 .071	93°	45°	MB-07TE93-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
				93°	45°		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB	
07	10.0 .394	0.20 .008	1.8 .071	93°	15°	MB-07T093-02-10R						*	7	3.9	5.6	CoroCut MB
				93°	15°						*	.276	.154	.220	CoroCut MB	
				93°	15°		*	*	*	*	*	7	3.9	5.6	CoroCut MB	
				93°	15°		*	*	*	*	*	.276	.154	.220	CoroCut MB	
07	10.0 .394	0.20 .008	1.8 .071	93°	15°	MB-07T093A02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.6	CoroCut MB
				93°	15°		*	*	*	*	*	.276	.154	.220	CoroCut MB	

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

H

I

J





SANDVIK
Coromant

212E07
1097

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO P	N.º CMC	Acero	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					CT5015	GC1525	GC4305	GC4315
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/r$			
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
Núm. MC		Material	N/mm ²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Acero no aleado C = 0.1-0.25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	1600	150	380-245-180	495-415-335	560-405-295	510-365-265
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240
P2.1.Z.AN	02.1	Acero de baja aleación (elementos de aleación ≤5%) No templado	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260
P2.1.Z.AN	02.12	Acero para rodamientos de bola	1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125
P3.0.Z.AN	03.11	Acero de alta aleación (elementos de aleación >5%) Recocido	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200
P3.0.Z.HT	03.21	Acero de herram. templado	3000	325	195-165-130	140-115-90	220-140-105	200-130-95
P1.5.C.UT	06.1	Acero fundido No aleado	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170
P2.6.C.UT	06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140
P3.0.C.UT	06.3	Alta aleación (elementos de aleación >5%)	2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105
ISO M	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/r$			
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
Núm. MC		Material	N/mm ²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min			
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrítico/martensítico Barras/forjadas No templado	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-
P5.0.Z.PH	05.12	Templado PH	2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	-
P5.0.Z.HT	05.13	Templado	2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	-
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico Barras/forjadas Austenítico	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	225-165-125
M1.0.Z.PH	05.22	Templado PH	2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	100-70-55
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	130-100-75
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Barras/forjadas No soldable ≥ 0,05% C	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52	Soldable < 0,05% C	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90
P5.0.C.UT	15.11	Ferrítico/martensítico Fundición No templado	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-
P5.0.C.UT	15.12	Templado PH	2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	-
P5.0.C.HT	15.13	Templado	2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico Fundición Austenítico	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115
M1.0.C.UT	15.22	Templado PH	2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	85-55-40
M2.0.C.AQ	15.23	Super austenítico	2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	130-90-65
M3.1.C.AQ	15.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Fundición No soldable ≥ 0,05% C	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52	Soldable < 0,05% C	2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	125-105-80
ISO K	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/r$			
					0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.1-0.25-0.4
Núm. MC		Material	N/mm ²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min			
K1.1.C.NS	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	Perlítica	900	230	-	-	700-660-550	700-600-500
K2.1.C.UT	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540
K3.1.C.UT	09.1	Hierro SG nodular Ferrítica	900	160	-	-	-	610-550-450
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	1350	250	-	-	-	510-450-350
K3.4.C.UT	09.3	Martensítica	2100	380	-	-	-	350-305-260

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

TENACIDAD >>>>									
GC4325	GC4335								
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8								
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170								
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70								
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50								
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65								
TENACIDAD >>>>									
GC2025	GC2035								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6								
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50								
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70								
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85								
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50								
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60								
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75								
TENACIDAD >>>>									
GC3210	GC3225	H13A							
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5							
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90							
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95							
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65							

B

C

D

E

F

G

H

I

J

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO N	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex} mm \approx avance f_n mm/r		
					0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8
Núm. MC		Material	N/mm ²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	400	60	-	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1
N1.2.Z.AG	30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	650	100	-	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1
N1.3.C.UT		Aleaciones de aluminio Fundida, no envejecida	600	75	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1
N1.3.C.AG		Fundición, o fundición y envejecido	700	90	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1
N1.4.C.NS	30.41	Aleaciones de aluminio Fundidas, 13-15% Si	700	130	1 550 (1950-195)1	1 550 (1950-195)1	450 (560-55)1
	30.42	Fundidas, 16-22% Si	700	130	770 (960-95)1	770 (960-95)1	300 (375-38)1
N3.3.U.UT	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, $\geq 1\%$ Pb	550	110	-	500 (630-65)1	500 (630-65)1
N3.2.C.UT	33.2	Latón, bronce con plomo, $\leq 1\%$ Pb	550	90	-	500 (630-65)1	500 (630-65)1
N3.1.U.UT	33.3	Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	1350	100	-	300 (375-38)1	300 (375-38)1

ISO S	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					S05F	GC1105	GC1115
					h_{ex} mm \approx avance f_n mm/r		
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5
Núm. MC		Material	N/mm ²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	Superaleaciones termostresistentes Base de hierro Recocidas o tratadas en solución	2400	200	160-135-110	150-100-70	120-80-55
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	125-105-85	120-80-60	95-65-50
S2.0.Z.AN	20.21	Base de níquel Recocidas o tratadas en solución	2650	250	100-85-70	90-55-30	70-45-24
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	90-75-60	80-50-27	65-40-22
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	80-65-55	70-45-24	60-37-19
S3.0.Z.AN	20.31	Base de cobalto Recocidas o tratadas en solución	2700	200	100-85-70	90-60-30	70-45-24
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	90-75-60	80-50-27	65-40-21
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	80-65-55	70-45-24	60-37-19
S4.1.Z.UT	23.1	Aleaciones de titanio²⁾ Comercial puro (99,5% Ti)	1300	Rm ³⁾ 400	-	-	185-155-130
S4.2.Z.AN	23.21	aleaciones α , cerca de α y $\alpha + \beta$, recocidas	1400	950	-	-	80-65-50
S4.3.Z.AG	23.22	aleaciones de $\alpha + \beta$ envejecidas. aleaciones β . Recocidas o envejecidas	1400	1050	-	-	75-55-45

ISO H	N.º CMC	Material templado	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CB7105	CB7115	CB7015
					h_{ex} mm \approx avance f_n mm/r		
					0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
Núm. MC		Material	N/mm ²		Velocidad de corte (V_c), m/min		
H1.1.Z.HA	04.1	Acero duro Endurecido y templado	2500	45HRC	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	50HRC	395-300-250	350-265-225	350-265-225
H1.2.Z.HA	04.1		3650	55HRC	330-250-210	295-225-185	295-225-185
H1.3.Z.HA	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	4300	60HRC	280-215-180	250-190-160	250-190-160
H1.4.Z.HA	04.1		5000	65HRC	240-185-155	215-165-135	215-165-135
H2.0.C.UT	10.1	Fundición en coquilla Fundidas o fundidas y envejecidas	2250	400 HB	-	-	-

1) Las velocidades de corte indicadas en la tabla son válidas para todos los avances comprendidos en la gama de avances.

2) Se debe utilizar un ángulo de posición de 45-60°, geometría de corte positiva y refrigerante.

3) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

H13A							
0.15-0.8							
1 900 (2400-240)1							
1 900 (2400-240)1							
1 900 (2400-240)1							
1 900 (2400-240)1							
400 (500-50)1							
250 (315-31)1)							
450 (560-55)1)							
450 (560-55)1)							
270 (340-34)1)							
GC1125 H13A							
0.1-0.2-0.5 0.1-0.3-0.5							
75-60-45	80-65-50						
55-45-35	60-50-40						
45-35-25	50-40-30						
35-25-15	40-30-20						
23-17-12	25-20-15						
45-35-25	50-40-30						
35-25-15	40-30-20						
23-17-12	25-20-15						
-	50-40-30						
-	40-30-20						
-	25-20-15						
CB7025 CB7525							
0.05-0.15-0.25 0.1-0.25-0.4							
-	-						
250-210-185	205-165-135						
210-175-155	175-140-110						
180-150-135	145-120-95						
155-130-115	125-100-80						
-	180-150-120						

B

C

D

E

F

G

H

I

J

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO P	N.º CMC	Acero	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					CT5015	GC1525	GC4305	GC4315
					h_{ex} , pulg. ~ avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance			
					.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.016-.031	.004-.016-.031
Núm. MC		Material	lbs/pulg.²	HB	Velocidad de corte v_c , p/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Acero no aleado C = 0.1-0.25%	216,500	125	2150-1800-1450	1850-1500-1250	2050-1450-1100	1850-1350-990
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	233,000	150	1900-1550-1250	1600-1350-1100	1850-1300-970	1650-1200-880
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	247,000	170	1650-1400-1100	1400-1200-960	1750-1250-920	1500-1100-790
P2.1.Z.AN	02.1	Acero de baja aleación (elementos de aleación ≤5%) No templado	249,500	180	1550-1300-1050	1250-1050-830	2000-1350-940	1800-1200-860
P2.1.Z.AN	02.12	Acero para rodamientos de bola	259,500	210	-	-	1750-1150-820	1500-990-710
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	268,000	275	920-770-610	650-540-435	1050-750-570	980-680-510
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	298,000	350	740-620-495	520-435-350	870-610-460	790-550-415
P3.0.Z.AN	03.11	Acero de alta aleación (elementos de aleación >5%) Recocido	282,000	200	1300-1050-820	840-710-570	1450-970-720	1350-880-650
P3.0.Z.HT	03.21	Acero de herram. templado	435,500	325	640-530-420	465-370-290	710-460-345	650-415-315
P1.5.C.UT	06.1	Acero fundido No aleado	225,000	180	850-700-570	740-600-470	1100-770-610	990-700-550
P2.6.C.UT	06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	230,500	200	880-730-550	580-470-345	950-670-510	860-610-470
P3.0.C.UT	06.3	Alta aleación (elementos de aleación >5%)	300,500	225	660-550-410	460-365-280	730-490-380	660-450-345
ISO M	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					h_{ex} , pulg. ~ avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance			
					.004-.008-.012	.004-.008-.012	.008-.016-.024	.008-.016-.024
Núm. MC		Material	lbs/pulg.²	HB	Velocidad de corte (v_c), pies/min			
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrítico/martensítico Barras/forjadas No templado	262,000	200	1100-840-650	910-700-550	850-720-650	-
P5.0.Z.PH	05.12	Templado PH	411,500	330	610-490-390	510-405-325	410-325-260	-
P5.0.Z.HT	05.13	Templado	340,000	330	650-530-460	540-440-385	475-390-275	-
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico Barras/forjadas Austenítico	259,000	180	870-700-530	730-580-445	950-780-620	740-540-400
M1.0.Z.PH	05.22	Templado PH	414,000	330	610-490-390	510-405-325	425-325-260	330-235-175
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	328,000	200	730-630-510	610-520-420	520-440-325	425-325-245
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Barras/forjadas No soldable ≥ 0,05% C	286,500	230	830-660-510	690-550-420	720-600-470	620-485-355
M3.2.Z.AQ	05.52	Soldable < 0,05% C	356,500	260	740-550-430	620-455-355	620-490-390	490-390-290
P5.0.C.UT	15.11	Ferrítico/martensítico Fundición No templado	246,500	200	1050-860-660	870-720-550	820-680-550	-
P5.0.C.UT	15.12	Templado PH	354,500	330	530-430-310	445-360-260	325-225-180	-
P5.0.C.HT	15.13	Templado	311,000	330	570-470-350	475-390-290	360-290-195	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico Fundición Austenítico	248,000	180	910-730-560	760-610-465	720-590-455	660-500-370
M1.0.C.UT	15.22	Templado PH	356,000	330	530-430-310	445-360-260	345-260-195	275-180-130
M2.0.C.AQ	15.23	Super austenítico	310,500	200	690-590-490	570-490-405	475-375-310	425-290-210
M3.1.C.AQ	15.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Fundición No soldable ≥ 0,05% C	258,000	230	750-550-390	620-455-325	600-490-440	490-390-290
M3.2.C.AQ	15.52	Soldable < 0,05% C	326,000	260	670-510-350	560-420-290	530-455-340	410-340-260
ISO K	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica K_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					h_{ex} , pulg. ~ avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance			
					.004-.010-.016	.004-.010-.016	.008-.016-.024	.004-.010-.016
Núm. MC		Material	lbs/pulg.²	HB	Velocidad de corte (v_c), pies/min			
K1.1.C.NS	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	115,000	130	-	-	2650-2150-1800	2600-2300-1950
K1.1.C.NS	07.2	Perlítica	131,000	230	-	-	2300-1800-1450	2300-1950-1600
K2.1.C.UT	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	130,000	180	5600-4650-3950	4750-3950-3400	2900-2350-1950	2650-2300-1950
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	140,500	220	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2600-2000-1650	2500-2100-1750
K3.1.C.UT	09.1	Hierro SG nodular Ferrítica	130,000	160	-	-	-	2000-1800-1450
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	194,500	250	-	-	-	1650-1450-1150
K3.4.C.UT	09.3	Martensítica	307,000	380	-	-	-	1150-1000-860

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

TENACIDAD >>>>									
GC4325	GC4335								
.004-.016-.031	.004-.016-.031								
1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560	1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560								
980-600-445 820-500-365 600-385-280 485-310-225	980-600-445 820-500-365 600-385-280 485-310-225								
780-500-345 360-225-165	780-500-345 360-225-165								
600-450-335 540-320-235 470-305-220	600-450-335 540-320-235 470-305-220								
TENACIDAD >>>>									
GC2025	GC2035								
.008-.016-.024	.008-.016-.024								
739-575-427 328-230-148 378-263-181	590-520-420 280-210-145 310-225-160								
624-476-361 328-230-181 427-328-246	560-470-375 280-210-145 330-295-225								
443-328-230 328-230-164	520-440-340 425-360-275								
525-410-296 328-230-148 378-263-181	560-470-375 230-165-130 240-190-160								
558-443-328 279-181-131 427-296-213	490-390-310 230-165-130 330-260-195								
378-279-197 328-230-164	425-360-275 345-310-245								
TENACIDAD >>>>									
GC3210	GC3225	H13A							
.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.010-.016							
1250-1050-860 1050-830-700	850-700-600 690-570-490	460-410-360 410-360-295							
1450-1150-990 1150-950-800	980-820-680 790-650-550	590-470-355 460-375-310							
1200-990-810 1050-900-730 800-680-550	780-640-540 700-570-490 540-440-375	445-470-310 410-375-290 330-275-210							

B

C

D

E

F

G

H

I

J

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO N	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex} pulg. \approx avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance		
					Velocidad de corte (v_c), pies/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento Forjadas o forjadas y envejecidas	58,000 94,500	60 100	- -	6550 (8200-820)1 6550 (8200-820)1	6550 (8200-820)1 6550 (8200-820)1
N1.3.C.UT N1.3.C.AG		Aleaciones de aluminio Fundida, no envejecida Fundición, o fundición y envejecido	87,000 101,500	75 90	6550 (8200-820)1 6550 (8200-820)1	6550 (8200-820)1 6550 (8200-820)1	6550 (8200-820)1 6550 (8200-820)1
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Aleaciones de aluminio Fundidas, 13-15% Si Fundidas, 16-22% Si	101,500 101,500	130 130	5000 (6250-630)1 2500 (3150-315)1	5000 (6250-630)1 2500 (3150-315)1	1500 (1900-190)1 980 (1250-125)1
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, $\geq 1\%$ Pb Latón, bronzes con plomo, $\leq 1\%$ Pb Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	79,500 80,000 196,000	110 90 100	- - -	1650 (2050-205)1 1650 (2050-205)1 980 (1250-125)1	1650 (2050-205)1 1650 (2050-205)1 980 (1250-125)1
ISO S	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					S05F	GC1105	GC1115
					h_{ex} pulg. \approx avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance		
					Velocidad de corte (v_c), pies/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	Superaleaciones termostresistentes Base de hierro Recocidas o tratadas en solución Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	348,000 359,000	200 280	520-435-355 410-345-280	490-325-225 390-260-195	395-260-180 315-210-155
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21 20.22 20.24	Base de níquel Recocidas o tratadas en solución Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas Fundición, o fundición y envejecido	383,000 420,500 436,500	250 350 320	325-275-225 295-245-200 260-220-180	295-185-95 265-165-85 235-150-75	235-150-75 215-135-70 190-120-60
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	Base de cobalto Recocidas o tratadas en solución Tratadas en solución y envejecidas Fundición, o fundición y envejecido	391,500 432,000 450,500	200 300 320	325-275-225 290-245-200 260-220-180	295-185-95 265-165-85 235-150-75	240-150-75 210-135-70 190-120-60
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	Aleaciones de titanio²⁾ Comercial puro (99,5% Ti) aleaciones α , cerca de α y $\alpha + \beta$, recocidas aleaciones de $\alpha + \beta$ envejecidas. aleaciones β . Recocidas o envejecidas	188,500 203,000 203,000	Rm ³⁾ 400 950 1050	- - -	- - -	610-500-425 255-205-170 245-180-155
ISO H	N.º CMC	Material templado	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CB7105	CB7115	CB7015
					h_{ex} pulg. \approx avance, f_n pulg./rev. a 0° a -5° avance		
					Velocidad de corte (v_c), pies/min		
H1.1.Z.HA H1.1.Z.HA H1.2.Z.HA	04.1 04.1 04.1	Acero duro Endurecido y templado	336,000 445,500 532,000	45HRC 50HRC 55HRC	- 1300-980-820 1100-820-690	- 1150-870-730 960-730-610	- 1150-870-730 960-730-610
H1.3.Z.HA H1.4.Z.HA	04.1 04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	625,500 726,500	60HRC 65HRC	920-700-580 790-600-500	820-620-520 710-530-450	820-620-520 710-530-450
H2.0.C.UT	10.1	Fundición en coquilla Fundidas o fundidas y envejecidas	326,500	400 HB	-	-	-

1) Las velocidades de corte indicadas en la tabla son válidas para todos los avances comprendidos en la gama de avances.

2) Se debe utilizar un ángulo de posición de 45-60°, geometría de corte positiva y refrigerante.

3) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

H13A							
.006-.031							
6250 (7800-780)1 6250 (7800-780)1							
6250 (7800-780)1 6250 (7800-780)1							
1300 (1650-165)1 820 (1050-105)1							
1500 (1900-190)1 1500 (1900-190)1 890 (1100-110)1							
GC1125 H13A							
.004-.012-.020 .004-.012-.020							
245-195-145 180-145-115	260-210-160 195-165-130						
150-115-80 115-80-50 75-55-39	165-130-95 130-95-65 80-65-50						
150-115-80 115-80-50 75-55-39	165-130-95 130-95-65 80-65-50						
- - -	590-485-410 245-200-165 235-175-150						
CB7025 CB7525							
.002-.006-.010 .004-.010-.016							
- 820-690-610 690-580-510	- 680-540-435 570-455-365						
590-490-435 510-425-375	480-385-310 415-330-270						
-	590-480-390						

B

C

D

E

F

G

H

I

J

Profundidad de corte y avance recomendados, métrico**Plaquita CoroTurn® 107 para torneado**

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	a_p = mm		Rec	f_n = mm/r	
		Mín.	Máx.		Mín.	Máx.
TCMT090208-UM	1.00	0.50	2.50	0.25	0.12	0.40
TCMT110202-UF	0.40	0.20	2.00	0.07	0.05	0.15
TCMT110204-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.20
TCMT110204-UM	1.25	0.50	3.00	0.20	0.08	0.30
TCMT110204-UR	2.00	1.00	3.00	0.25	0.15	0.30
TCMT110208-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
TCMT110208-UM	1.25	0.50	3.00	0.25	0.12	0.40
TCMT110302-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.05	0.13
TCMT110304-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-MF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-PF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT110312-PM	0.67	0.50	2.50	0.20	0.10	0.31
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-UM	1.50	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
TCMT16T304-UR	2.50	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
TCMT16T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TCMT16T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TCMT16T308-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
TCMT16T312-MM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
TCMW090204FP	0.50	0.10	2.20	0.10	0.05	0.20
TCMW110204FP	0.50	0.10	2.20	0.10	0.05	0.20
TCMW110208FP	1.00	0.10	1.90	0.15	0.05	0.40
TCMW110304FP	0.50	0.10	2.20	0.10	0.05	0.20
TCMW110308FP	1.00	0.10	1.90	0.15	0.05	0.40
TCMW16T304FLP	0.50	0.10	7.00	0.10	0.05	0.20
TCMW16T304FP	0.50	0.10	3.40	0.10	0.05	0.20
TCMW16T304FRP	0.50	0.10	7.00	0.10	0.05	0.20
TCMW16T308FP	1.00	0.10	3.10	0.15	0.05	0.40
TCMX090202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.70	0.30	2.00	0.12	0.05	0.30
TCMX090208-WF	0.70	0.30	2.00	0.25	0.10	0.35
TCMX110302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1.00	0.30	2.50	0.20	0.07	0.30
TCMX110308-WF	1.00	0.30	2.50	0.25	0.12	0.40
TCMX16T304-WF	1.20	0.30	3.50	0.20	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.20	0.30	3.50	0.25	0.12	0.50
VBGT160401-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.30	4.00	0.20	0.08	0.30
VBGT160408-UM	1.25	0.30	4.00	0.25	0.12	0.30
VBMT110202-UF	0.40	0.20	1.50	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
VBMT110208-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.25
VBMT110302-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
VBMT110308-MF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.30	0.13	1.70	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-MF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160404-PF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160404-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
VBMT160404-UR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	a_p = mm		Rec	f_n = mm/r	
		Mín.	Máx.		Mín.	Máx.
VBMT160408-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.80	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.10	0.40
VCE110301-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
VCE110302-UM	0.50	0.20	4.00	0.03	0.02	0.08
VCE110300L-F	1.00	0.03	3.00	0.05	0.01	0.14
VCE110300R-F	1.00	0.03	4.00	0.05	0.01	0.20
VCE110301L-F	1.00	0.05	3.00	0.07	0.01	0.21
VCE110301R-F	1.00	0.05	4.00	0.10	0.01	0.30
VCGT110301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.30	3.00	0.15	0.08	0.25
VCGX110204-AL	1.50	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
VCGX110302-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.50	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
VCGX160404-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
VCGX160408-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
VCGX160412-AL	1.50	0.50	5.00	0.40	0.15	0.80
VCGX220520-AL	1.50	0.50	7.00	0.60	0.25	1.00
VCGX220530-AL	1.50	0.50	7.00	0.60	0.25	1.00
VCMT110302-PF	0.30	0.07	1.50	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-MF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.10	0.25
VCMT110304-PF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.10	0.25
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.20	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.20	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.50	0.10	3.50	0.10	0.05	0.20
VCMW110304FP	0.50	0.10	3.50	0.10	0.05	0.20
VCMW160408FP	1.00	0.10	2.80	0.15	0.05	0.40
VCMW160412FP	1.00	0.10	2.10	0.15	0.05	0.40

Plaquita CoroTurn® TR para torneado

TR-DC1304-F	1.00	0.15	3.00	0.20	0.08	0.30
TR-DC1304S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
TR-DC1308-F	1.00	0.15	3.00	0.24	0.10	0.40
TR-DC1308-M	2.00	0.50	5.00	0.25	0.10	0.40
TR-DC1308S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
TR-DC1312-M	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
TR-VB1302-F	0.30	0.05	1.00	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.80	0.10	2.00	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TR-VB1308-F	0.80	0.10	2.00	0.20	0.09	0.40
TR-VB1308S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TR-VB1312-F	0.80	0.10	2.00	0.20	0.09	0.40

Profundidad de corte y avance recomendados, métrico

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/r}$		
	Rec	Min.	Máx.	Rec	Min.	Máx.
CNGA090304S01030A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
CNGA090304S01030AWH	0.10	0.07	0.40	0.18	0.05	0.25
CNGA090304T01030AWH	0.10	0.07	0.40	0.18	0.05	0.25
CNGA090308S01030A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CNGA090308S01030AWH	0.10	0.07	0.80	0.28	0.05	0.35
CNGA090308S02035A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CNGA090308T01030AWH	0.10	0.07	0.80	0.28	0.05	0.35
CNMG090304-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.50	0.15	4.00	0.25	0.10	0.40
CNMG090304-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
CNMG090304-PM	2.00	0.40	4.00	0.20	0.10	0.30
CNMG090304-QM	3.00	1.00	4.50	0.25	0.18	0.30
CNMG090304-WF	0.50	0.30	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.35
CNMG090308-MM	2.00	0.50	4.00	0.25	0.10	0.40
CNMG090308-PF	0.40	0.30	1.50	0.15	0.10	0.30
CNMG090308-PM	2.00	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
CNMG090308-QM	3.00	1.00	4.50	0.35	0.20	0.50
CNMG090308-WF	1.00	0.30	2.00	0.30	0.10	0.30
DNGA110404S01020A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DNGA110404S01030A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DNGA110404S01525H	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
DNGA110404T01020B	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DNGA110408S01020A	0.15	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110408S01030A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110408S01525H	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
DNGA110408S02035A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110408T01020B	0.15	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110412S01030A	0.20	0.07	1.20	0.20	0.05	0.30
DNGA110412S01525H	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
DNMG110404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG110404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG110404-PM	2.00	0.40	5.00	0.20	0.10	0.30
DNMG110404-QM	3.00	1.00	5.50	0.25	0.18	0.30
DNMG110404-SF	0.40	0.15	1.50	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SM	1.00	0.40	4.00	0.15	0.10	0.30
DNMG110408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110408-MM	2.00	0.50	4.40	0.25	0.10	0.45
DNMG110408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110408-PM	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
DNMG110408-QM	3.00	1.00	5.50	0.35	0.20	0.50
DNMG110408-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.25
DNMG110412-MM	2.00	0.50	4.40	0.30	0.10	0.60
DNMG110412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG110412-PM	2.00	0.80	5.00	0.35	0.18	0.50
DNMG110412-QM	3.00	1.00	5.50	0.35	0.25	0.60
DNMX110404-WF	1.00	0.20	1.50	0.20	0.08	0.30
DNMX110408-WF	1.00	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
TNGA110304S01030A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TNGA110304T01020B	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TNGA110308S01030A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TNGA110308T01020B	0.15	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30

Profundidad de corte y avance recomendados, pulg

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	a _p = pulgadas			f _n = pulgadas/r		
	Rec	Min.	Máx.	Rec	Min.	Máx.
CNGA090304S01030A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
CNGA090304S01030AWH	.004	.003	.016	.007	.002	.010
CNGA090304T01030AWH	.004	.003	.016	.007	.002	.010
CNGA090308S01030A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CNGA090308S01030AWH	.004	.003	.031	.011	.002	.014
CNGA090308S02035A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CNGA090308T01030AWH	.004	.003	.031	.011	.002	.014
CNMG090304-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.010
CNMG090304-MM	.059	.006	.157	.010	.004	.016
CNMG090304-PF	.016	.010	.059	.006	.003	.012
CNMG090304-PM	.079	.016	.157	.008	.004	.012
CNMG090304-QM	.118	.039	.177	.010	.007	.012
CNMG090304-WF	.020	.012	.059	.006	.002	.010
CNMG090308-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.014
CNMG090308-MM	.079	.020	.157	.010	.004	.016
CNMG090308-PF	.016	.012	.059	.006	.004	.012
CNMG090308-PM	.079	.020	.157	.012	.006	.020
CNMG090308-QM	.118	.039	.177	.014	.008	.020
CNMG090308-WF	.039	.012	.079	.012	.004	.012
DNGA110404S01020A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DNGA110404S01030A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DNGA110404S01525H	.004	.003	.008	.004	.002	.008
DNGA110404T01020B	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DNGA110408S01020A	.006	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110408S01030A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110408S01525H	.008	.003	.016	.006	.002	.012
DNGA110408S02035A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110408T01020B	.006	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110412S01030A	.008	.003	.047	.008	.002	.012
DNGA110412S01525H	.008	.003	.024	.008	.002	.012
DNMG110404-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
DNMG110404-PF	.016	.010	.059	.006	.003	.012
DNMG110404-PM	.079	.016	.197	.008	.004	.012
DNMG110404-QM	.118	.039	.217	.010	.007	.012
DNMG110404-SF	.016	.006	.059	.005	.003	.009
DNMG110404-SM	.039	.016	.157	.006	.004	.012
DNMG110408-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
DNMG110408-MM	.079	.020	.173	.010	.004	.018
DNMG110408-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
DNMG110408-PM	.079	.020	.197	.012	.006	.020
DNMG110408-QM	.118	.039	.217	.014	.008	.020
DNMG110408-SF	.020	.008	.059	.006	.004	.010
DNMG110412-MM	.079	.020	.173	.012	.004	.024
DNMG110412-PF	.031	.014	.059	.010	.006	.020
DNMG110412-PM	.079	.031	.197	.014	.007	.020
DNMG110412-QM	.118	.039	.217	.014	.010	.024
DNMX110404-WF	.039	.008	.059	.008	.003	.012
DNMX110408-WF	.039	.008	.118	.012	.004	.016
TNGA110304S01030A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TNGA110304T01020B	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TNGA110308S01030A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TNGA110308T01020B	.006	.003	.031	.006	.002	.012

Calidades para torneado general

P Acero, acero inoxidable martensítico, acero de fundición, hierro maleable de viruta larga

Calidades básicas



GC4305 (HC) - P05 (P01-P15)

Una calidad con recubrimiento de CVD recomendada para condiciones estables cuando se requiere un mayor régimen de arranque de viruta en aplicaciones de mecanizado medio a desbaste de acero. Capaz de resistir altas temperaturas.



GC4315 (HC) - P15 (P01-P30)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD para acabado y desbaste en aplicaciones con cortes de continuos a ligeramente intermitentes en acero y acero fundido.



GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD para operaciones de acabado a desbaste de acero y fundiciones de acero. Esta calidad puede hacer frente a cortes continuos e intermitentes a grandes regímenes de arranque de viruta. Calidad apta para una extensa área de aplicación.



GC4335 (HC) - P35 (P25-P45)

Una calidad de CVD para torneado de acero con un rendimiento seguro y fiable en operaciones tenaces y exigentes. Ideal para superficies difíciles, problemas con las vibraciones, cortes pesados discontinuos y condiciones inestables.

Calidades complementarias



GC1525 (HC) - P15 (P05-P25)

Una calidad cermet con recubrimiento de PVD para acabado y semiacabado de aceros de bajo contenido en carbono y aceros poco aleados. Debe usarse cuando se requiere una buena calidad superficial a velocidades de medias a altas. $f_n \times a_p < 0,35 \text{ mm}^2$.



CT5015 (HT) - P10 (P01-P20)

Una calidad cermet sin recubrimiento para acabar cuando se requiere una gran calidad superficial. $f_n \times a_p < 0,35 \text{ mm}^2$

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW	Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
HT	Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
HC	Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA	Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3).
CM	Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3) y también otros componentes.
CN	Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si_3N_4).
CC	Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para torneado general



Acero inoxidable austenítico, fundición de acero, acero al manganeso, fundición de hierro aleada, hierro maleable, acero de corte libre.

Calidades básicas



GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD para acabado y desbaste ligero. Elección para cortes continuos a velocidad de corte moderada y alta.



GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD optimizada para operaciones de semiacabado y desbaste. La calidad ofrece un buen rendimiento en cortes interrumpidos.



GC2220 (HC) - M20 (M15-M30)

Una calidad optimizada para acero inoxidable. Para torneado exterior e interior en operaciones de desbaste a mecanizado medio, con y sin refrigerante. Para condiciones estables con cortes continuos y ligeramente discontinuos a velocidad de corte de alta y media.



GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)

Un metal duro con recubrimiento de PVD. Para utilizar en operaciones de semiacabado y desbaste a velocidades de corte bajas y moderadas.

Calidades complementarias



GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD. Recomendada para velocidades de avance o velocidades de corte bajas o medias.



GC1125 (HC) - M25 (M10-M30)

Una calidad de PVD para operaciones que exigen tenacidad.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
- HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).
- CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.
- CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).
- CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para torneado general

K Fundición, fundición en coquilla, fundición maleable de viruta corta.

Calidades básicas



GC3210 (HC) – K10 (K01-K20)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD. Debe utilizarse en condiciones de mecanizado de buenas a normales en todos los materiales de fundición. Una calidad adecuada para cortes continuos e intermitentes.



GC3225 (HC) – K25 (K15-K35)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD. Debe utilizarse en condiciones de mecanizado normales y difíciles en todos los materiales de fundición. Una calidad adecuada para cortes discontinuos ligeros y pesados.



CC6190 (CN) – K10 (K05 – K15)

Cerámica con base de nitruro de silicio puro. Debe utilizarse en operaciones de desbaste y acabado a alta velocidad de fundiciones de hierro en condiciones favorables. Compatible con interrupciones ligeras.

Calidades complementarias



H13A (HW) – K20 (K10-K30)

Calidad de metal duro sin recubrimiento. Para velocidades de moderadas a bajas y avances grandes en fundición de hierro.



CB7525 (BN) - K05 (K01-K10)

Una calidad de nitruro de boro cúbico. Para acabado de alta velocidad de fundición gris en cortes continuos y discontinuos.



CC650 (CM) – K01 (K01-K05)

Cerámica mixta con base de Al₂O₃. Recomendada para acabado a alta velocidad de fundición gris y fundiciones templadas bajo condiciones estables.



CB7925 (BN) - K05 (K01-K10)

Una calidad de nitruro de boro cúbico. Adecuada tanto para el mecanizado en fundición gris como en fundición templada en condiciones de corte continuo e intermitente.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).

CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.

CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).

CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para torneado general



Metales no-férreos

Calidades básicas



H10 (HW) – N15 (N01-N25)

Calidad de metal duro sin recubrimiento. Para operaciones de desbaste y torneado de acabado de aleaciones de aluminio.



CD05 – N01 (N01-N10)

Una calidad de diamante policristalino para operaciones de acabado y semiacabado de materiales no ferrosos y no metálicos altamente abrasivos, composites de matriz (MMC), fibra de vidrio, fibra aglomerada y laminados de madera.



CD10 (DP) – N05 (N01-N10)

Una calidad de diamante policristalino para operaciones de acabado y semiacabado de materiales no ferrosos y no metálicos.

Calidades complementarias



H13A (HW) - N15 (N05-N25)

Calidad de metal duro sin recubrimiento para torneado medio y en desbaste de aleaciones de aluminio.



GC1125 (HC) – N25 (N15-N30)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD que debe utilizarse en operaciones exigentes o cuando se requiere un filo agudo.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
- HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).
- CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.
- CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).
- CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para torneado general

S

Super-aleaciones termostables

Calidades básicas



GC1105 (HC) – S15 (S05-S20)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD. Indicada para acabado y mecanizado medio.

Calidades complementarias



GC1125 (HC) – S25 (S20-S30)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD que debe utilizarse a baja velocidad o con cortes ligeramente discontinuos.

C



S05F (HC) - S05 (S05-S15)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD. Para aplicaciones de acabado a alta velocidad o cortes largos a velocidades más reducidas. Para aplicaciones en las que el desgaste en entalla no es un problema significativo como, por ejemplo, con plaquitas redondas, ángulo de posición grande y materiales de menor dureza. Esta calidad puede utilizarse asimismo en aplicaciones de desbaste.



H13A (HW) – S15 (S10-S30)

Calidad de metal duro sin recubrimiento para velocidades moderadas y bajas.

D



GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD. Esta calidad presenta un rendimiento excelente en combinación con geometrías de filo agudo. Adecuada para torneado en desbaste y medio en materiales pastosos.

S

Aleaciones de titanio

Calidades básicas



H13A (HW) – S15 (S10-S30)

Calidad de metal duro sin recubrimiento para velocidades moderadas y bajas.

Calidades complementarias



GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD. Esta calidad presenta un rendimiento excelente en combinación con geometrías de filo agudo. Adecuada para torneado en desbaste y medio en materiales pastosos.

G

H

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW	Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
HT	Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
HC	Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA	Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3).
CM	Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3) y también otros componentes.
CN	Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si_3N_4).
CC	Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP	Diamante policristalino ¹⁾
----	---------------------------------------

Nitruro de boro:

BN	Nitruro de boro policristalino ¹⁾
----	--

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para torneado general



Materiales templados

Calidades básicas



CB7105 (BN) - H05 (H01-H10)

Para cortes continuos, profundidades de corte reducidas y cargas de viruta menores a alta velocidad.



CB7015 (BN) - H10 (H05 - H15)

Una calidad de nitruro de boro cúbico. Para utilizar en cortes continuos e intermitentes ligeros a gran velocidad en aceros de cementación.



CB7115 (BN) - H15 (H10-H20)

Para cortes continuos y ligeramente discontinuos o mayores cargas de viruta a velocidad media y alta.



CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)

Composites de nitruro de boro cúbico para materiales ferrosos templados. Indicados para cortes muy interrumpidos a velocidades medias en aceros de cementación y aceros para rodamientos.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
- HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3).
- CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3) y también otros componentes.
- CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si_3N_4).
- CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para torneado general

	ISO	ANSI		
P Acero	01	C8	GC 4305	▲ ▼
	10	C7	GC 4315	
	20	C6	GC 4325	
	30	C6	GC 4335	
	40	C5	GC 4335	
	50	C5	GC 4335	
M Acero inoxidable	10	-	GC 2015	▲ ▼
	20	-	GC 2220	
	30	-	GC 2025	
	40	-	GC 2035	
K Fundición	01	C4	GC 3210	▲ ▼
	10	C3	GC 3210	
	20	C2	GC 3225	
	30	C1	GC 3225	
	40	C1	GC 3225	
N Metales no-férreos	01	C4	H10	▲ ▼
	10	C3	CD 10	
	20	C2	CD 05	
	30	C1	H13A	
S Superaleaciones termorresistentes	01	-	Base de Ni: CC 670, CC 6060, CC 6160, S05F, GC 1105, GC 1115, CC 6065, H13A, CC 650	▲ ▼
	10	-	Base de Ti: H13A, GC 1115	
	20	-	GC 1125	
	30	-		
	40	-		
H Materiales templados	01	C4	CB 7105	▲ ▼
	10	C3	CB 7015	
	20	C2	CB 7115, CB 7025	
	30	C1	CB 7525	

La posición y forma de los símbolos de calidad indican el campo de aplicación correspondiente.

Centro del campo de aplicación.

Campo de aplicación recomendado.

▲ Resistencia al desgaste

▼ Tenacidad



= Calidades básicas



= Calidades complementarias

Tronzado y ranurado

Ranurado exterior

CoroCut® de 1 y 2 filos

Profundidad de corte máx.: 6–16 mm (.240–.630 pulg.)

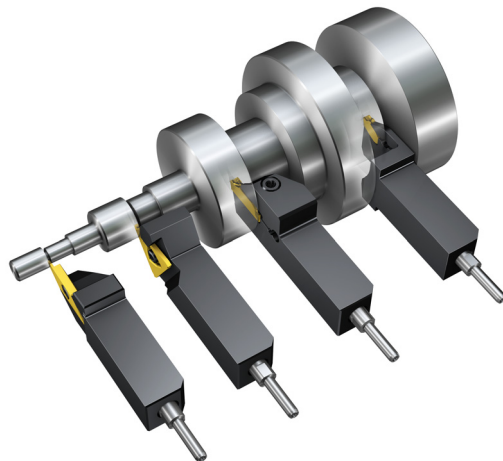
Anchura de corte: 1.5–3 mm (.060–0.120 pulg.)



CoroCut® QD

Profundidad de corte máx.: >16 mm (.630 pulg.)

Anchura de corte: 1.5–3 mm (.060–.120 pulg.)



CoroCut® XS

Profundidad de corte máx.: 1.3–3.7 mm (.050–.150 pulg.)

Anchura de corte: 0.5–2.5 mm (.020–.098 pulg.)



CoroCut® de 3 filos

Profundidad de corte máx.: 3–6 mm (.120–.240 pulg.)

Anchura de corte: 0.5–3.18 mm (.020–.125 pulg.)



Ranurado interior

CoroTurn® XS

Profundidad de corte máx.: 2.5 mm (.100 pulg.)

Anchura de corte: ≥ 0.78 mm (.031 pulg.)

Diámetro del agujero mín.: 4.2 mm (.165 pulg.)



CoroCut® MB

Profundidad de corte máx.: 8 mm (.315 pulg.)

Anchura de corte: ≥ 0.73 mm (.029 pulg.)

Diámetro del agujero mín.: 10 mm (.394 pulg.)

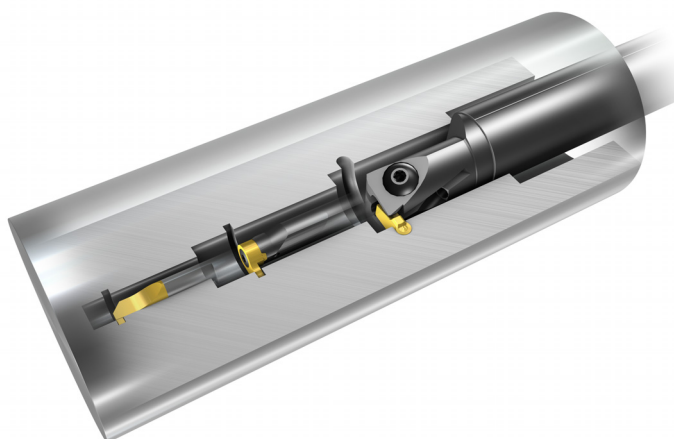


T-Max® Q-Cut

Profundidad de corte máx.: 5 mm (.197 pulg.)

Anchura de corte: ≥ 1.85 mm (.073 pulg.)

Diámetro del agujero mín.: 12 mm (.472 pulg.)



Tronzado

CoroCut® XS

Diámetro: <8 mm (.315 pulg.)

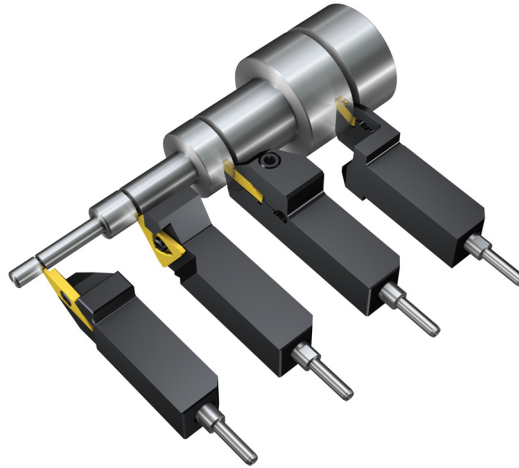
Anchura de corte ≥ 0.7 mm (.030 pulg.)



CoroCut® de 1 y 2 filos

Diámetro: 6–32 mm (.240–1.25 pulg.)

Anchura de corte: ≥ 1.5 mm (.060 pulg.)



CoroCut® de 3 filos

Diámetro: 6–12 mm (.240–0.500 pulg.)

Anchura de corte ≥ 1 mm (.040 pulg.)



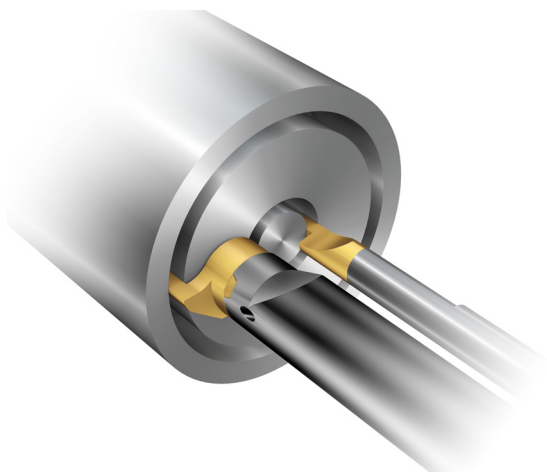
CoroCut® QD

Diámetro: ≥ 20 mm (.790 pulg.)

Anchura de corte: 1–3 mm (.039–.120 pulg.)



Ranurado frontal



CoroTurn® XS

Diámetro de ranura mín.: 6 mm (.240 pulg.)

Profundidad de corte máx.: 2–30 mm (.080–1.180 pulg.)

Anchura de corte: 1–5 mm (.040–.200 pulg.)



CoroCut® MB

Diámetro de ranura mín.: 12 mm (.470 pulg.)

Profundidad de corte máx.: 1.5–10 mm (.060–.394 pulg.)

Anchura de corte: 1–4 mm (.040–1.570 pulg.)



B

CoroCut® de 1 y 2 fillos B7

Plaquitas B8-B22
 Herramientas exteriores B51-B71
 Herramientas interiores B72-B77

CoroCut® QD B23

Plaquitas B24-B29
 Herramientas exteriores B51-B69

C

CoroCut® de 3 fillos B30

Plaquitas B31-B37
 Herramientas exteriores B51-B71

T-Max® Q-Cut B38

Plaquitas B39-B41
 Herramientas exteriores B70-B71
 Herramientas interiores B72-B77

D

T-Max® U-Lock B42

Plaquitas B43
 Herramientas interiores B72

CoroCut® XS B44

Plaquitas B45-B48
 Herramientas exteriores B51-B71

E

CoroThread® 266 B49

Plaquitas B50
 Herramientas exteriores C4

F

CoroTurn® XS B79

Herramientas de corte B81-B91
 Adaptadores D2

CoroCut® MB B80

Herramientas de corte B93-B100
 Adaptadores D2

G

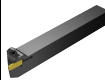


H





I

J





Información general sobre herramientas

Herramientas exteriores










		CoroCut® de 1 y 2 filos			CoroCut® QD		CoroCut® de 3 filos			CoroCut® XS		
		Mangos de herramienta QS™-HP	Mangos de herramienta QS™	Mangos de herramienta rectangulares	Mangos de herramienta QS™-HP	Mangos de herramienta rectangulares	Mangos de herramienta QS™-HP	Mangos de herramienta QS™	Mangos de herramienta rectangulares	Mangos de herramienta QS™-HP	Mangos de herramienta QS™	Mangos de herramienta rectangulares
												
CZC _{MS}						B51						
Métrico	7 x 7											
	10 x 10		B53	B54	B52	B54	B52	B53	B54	B52	B53	B54
	12 x 12	B55	B56	B57	B55	B57	B55	B56	B57	B55	B56	B57
	16 x 16	B58	B59	B60	B58	B60	B58	B59	B60	B58	B59	B60
Pulgadas	3/8 x 3/8		B62	B63	B61	B63	B61	B62	B63	B61		
	1/2 x 1/2	B64	B65	B66	B64	B66	B64	B65	B66	B64	B65	B66
	5/8 x 5/8	B67	B68	B69	B67	B69	B67	B68	B69	B67	B68	B69

		CoroCut® de 1 y 2 filos	CoroCut® de 3 filos	CoroCut® XS	T-Max® Q-Cut
		Cabeza CoroTurn® SL para ranurado			
					
CZC _{MS}					
Métrico	16				B70
	20				B70
	25	B71	B71	B71	B71

Herramientas interiores










		CoroCut® de 1 y 2 filos	T-Max® Q-Cut		T-Max® U-Lock
		Mango cilíndrico sin funciones de sujeción	Mango cilíndrico sin funciones de sujeción	Mango cilíndrico con 3 planos de apriete	Mango cilíndrico con 3 planos de apriete
		Barra de mandrinar			
					
CZC _{MS}					
Métrico	16	B72	B72		B72
	20	B73	B73		
	25	B73	B73	B78	
Pulgadas	5/8	B74	B74	B75	
	3/4	B76	B76	B75	
	1	B76		B77	










Herramientas de corte

		CoroTurn® XS				CoroCut® MB				
		Tronzado previo	Ranurado	Ranurado frontal	Perfilado	Tronzado previo	Ranurado	Ranurado frontal	Perfilado	Mandrinado a tracción
		Herramienta entera de metal duro				Cabeza de metal duro integral				
										
CZC _{MS}										
Métrico	4		B82		B91					
	5	B81	B83		B91					
	6		B85	B89	B91					
	7		B87		B92	B93	B94		B99	B100
	8			B89						
	9						B95	B97	B99	
10			B90							
11						B96	B98	B99		








Plaquitas , información general

CoroCut® de 1 y 2 filas






Tronzado				Ranurado			Para ranuras circlip	Materiales templados
								
123-CF	123-CM	123-CR	123-CS	123-GF	123-GM	123-GE	123-GF	123-S
Página B8	B9	B10	B11	B12	B13	B14	B15	B16

Perfilado		Materiales templados y HRSA		Materiales no férreos y templados		Torneado		Pieza en bruto de metal duro
								
123-RO	123-RM	123-RE	123-RE	123-S	123-RS	123-TF	123-TM	123-BG
Página B17	B17	B18	B18	B19	B19	B20	B21	B22







CoroCut® QD

Tronzado					Torneado	Pieza en bruto de metal duro
						
QD-CF	QD-CL	QD-CM	QD-CO	QD-CR	QD-TF/TM	QD-BG
Página B24	B24	B25	B26	B27	B28	B29

CoroCut® de 3 filas

Tronzado		Ranurado	Perfilado	Pieza en bruto de metal duro
				
123-CM	123-CS	123-GS	123-RS	123-BG
Página B31	B31	B34	B36	B37

CoroCut® XS

Torneado	Torneado inverso	Tronzado	Ranurado	Perfilado	Roscado
					
Página A39	A39	B45	B47	B47	C38

CoroCut® de 1 y 2 filos

Operaciones de tronzado, perfilado y ranurado

Mecanizado estable y eficiente

Con una amplia gama de geometrías y calidades especiales para todos los grupos de materiales, CoroCut de 1 y 2 filos es el sistema de primera elección para tronzado y ranurado. Los portaherramientas disponen de refrigerante de gran precisión para un buen control de la viruta, un desgaste de la herramienta reducido y un rendimiento muy estable. El rígido adaptador de raíl situado entre el portaherramientas y la plaquita proporciona una gran precisión y un mecanizado eficiente.

Área de aplicación ISO:



Aplicación

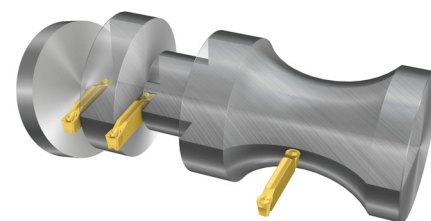
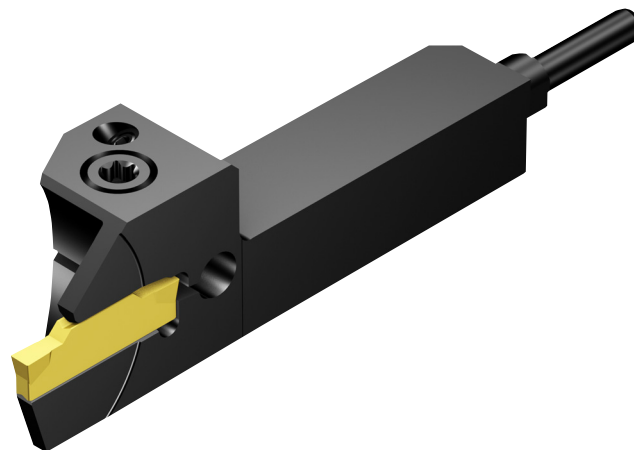
- Tronzado
- Ranurado exterior
- Ranurado interior
- Ranurado frontal
- Perfilado

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 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 PCD y CBN
- Plaquitas wiper para un excelente acabado superficial

Herramientas

- Mangos QS™
- Mangos de herramienta
- 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.



B6



B5



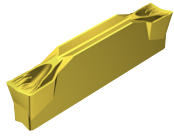
B5



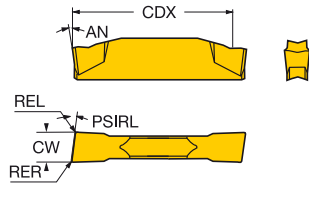
J9

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado

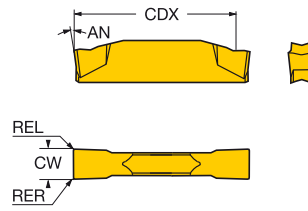
Tronzado



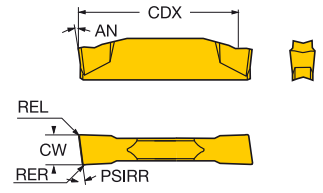
L123x2-CF



N123x2-CF



R123x2-CF



CoroCut® de 2 filos

Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Código de pedido	P				M				K		N		S		H		Dimensiones, mm, pulg.					
									1105	1125	1145	2135	525	1105	1125	1145	2135	525	1125	2135	4925	1105	1125	2135		1105	1125	1145	2135	2135
									★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆
	F	2.5	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF	★					☆						☆				7°						
		.098	.006	.006	.724																									
	G	3.0	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF	★	☆	☆			☆	☆	★				☆	☆		☆	7°						
		.118	.006	.006	.720																									
	F	2.5	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF	★	☆	☆			☆	☆	★				☆	☆		☆	7°						
		.098	.004	.004	.724																									
	G	3.0	0.10	0.10	18.4		N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°						
		.118	.004	.004	.724																									
	F	2.5	0.15	0.15	18.4	5°		R123F2-0250-0501-CF	★	☆	☆			☆	☆	★				☆	☆		☆	7°						
		.098	.006	.006	.724																									
	G	3.0	0.15	0.15	18.3	5°		R123G2-0300-0501-CF	★	☆	☆			☆	☆	★				☆	☆		☆	7°						
		.118	.006	.006	.720																									

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

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

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



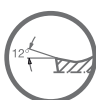
B5



B102



B122



B113



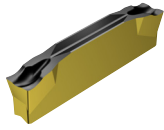
J19



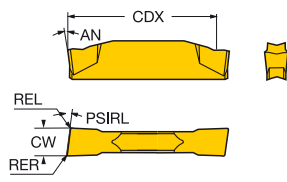
J9

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado

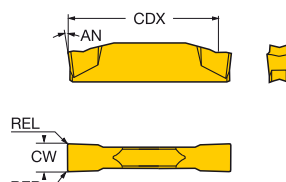
Tronzado



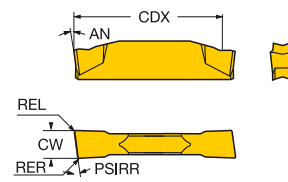
L123x2-CM



N123x2-CM



R123x2-CM



CoroCut® de 2 filos

Medio	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Código de pedido	P				M				K			N		S			H	Dimensiones, mm, pulg.									
									1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	2135	525	1125	2135	3115	4925	1105			1125	2135	1105	1125	1145	2135			
									☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	E	2.0	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆	★					☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°	
	F	2.5	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°	
	G	3.0	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆					☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	D	1.5	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	★					☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°	
	E	2.0	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆	☆	★	☆					☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	F	2.5	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆	☆	★	☆					☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	G	3.0	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆	☆	★	☆					☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	E	2.0	0.20	0.20	19.0	5°		R123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°	
	F	2.5	0.20	0.20	18.9	5°		R123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°	
	G	3.0	0.20	0.20	18.8	5°		R123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆					☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

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

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



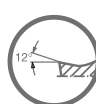
B5



B102



B122



B113



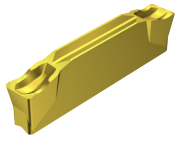
J19



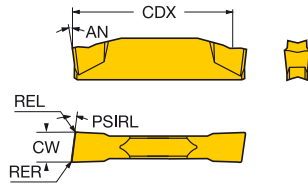
J9

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filas para tronzado

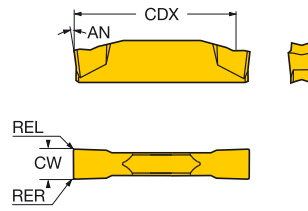
Tronzado



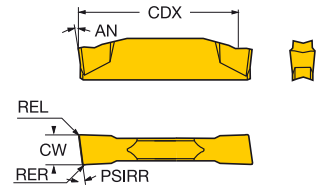
L123x2-CR



N123x2-CR



R123x2-CR



CoroCut® de 2 filas

Mecanizado previo	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Código de pedido	P					M				K			N			S			H	Dimensiones, mm, pulg.					
									1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	2135	525	1125	2135	3115	4325	1105	1125	2135			1105	1125	1145	2135	2135
									★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆
F	2.5	0.30	0.30	18.9	5°			L123F2-0250-0503-CR	★																			7°					
	.098	.012	.012	.744																													
G	3.0	0.30	0.30	18.8	5°			L123G2-0300-0503-CR	★	☆																		7°					
	.118	.012	.012	.740																													
F	2.5	0.30	0.30	18.9				N123F2-0250-0003-CR	★	☆	☆	☆																7°					
	.098	.012	.012	.744																													
G	3.0	0.30	0.30	18.8				N123G2-0300-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆	☆														7°					
	.118	.012	.012	.740																													
F	2.5	0.30	0.30	18.9	5°			R123F2-0250-0503-CR	★		☆																	7°					
	.098	.012	.012	.744																													
G	3.0	0.30	0.30	18.8	5°			R123G2-0300-0503-CR	★	☆	☆																	7°					
	.118	.012	.012	.740																													

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

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

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



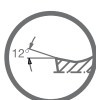
B5



B102



B122



B113



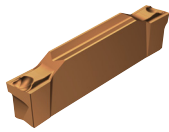
J19



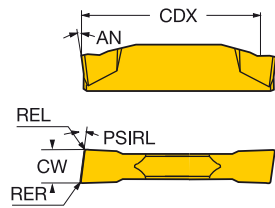
J9

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado

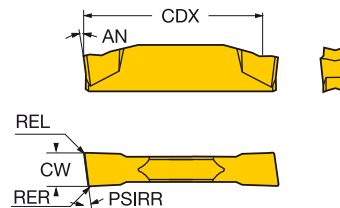
Tronzado



L123x2-CS



R123x2-CS



CoroCut® de 2 filos

Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
									P	M	K	N							
									1/125	1/125	1/125	1/125							
Acabado	D	1.50	0.10	0.10	13.4	10.0		L123D2-0150-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
								L123D2-0150-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	E	2.00	0.10	0.10	19.4	10.0		L123E2-0200-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
								L123E2-0200-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	F	2.50	0.10	0.10	19.4	10.0		L123F2-0250-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
								L123F2-0250-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	G	3.00	0.10	0.10	19.4	10.0		L123G2-0300-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
								L123G2-0300-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	Acabado	D	1.50	0.10	0.10	13.4	10.0		R123D2-0150-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
									R123D2-0150-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		E	2.00	0.10	0.10	19.4	10.0		R123E2-0200-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
									R123E2-0200-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
F		2.50	0.10	0.10	19.4	10.0		R123F2-0250-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
								R123F2-0250-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
G		3.00	0.10	0.10	19.4	10.0		R123G2-0300-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
								R123G2-0300-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda



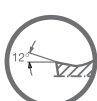
B5



B102



B122



B113



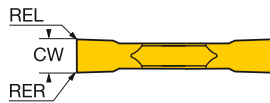
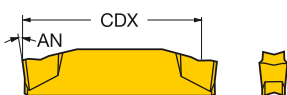
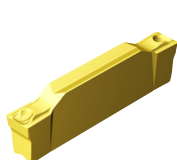
J19



J9

Plaqueta CoroCut® de 1 y 2 fillos para ranurado

Ranurado



CoroCut® de 2 fillos

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P				M				K			N				S				H	Dimensiones, mm, pulg.			
							1105	1125	2135	525	1005	1105	1125	2135	525	H13A	1125	2135	H13A	1005	1105	1125	2135	H13A	1005			1105	1125	2135
Acabado	D	1.5	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	★		☆																		AN	5°	
		.059	.004	.004	.524																									
	E	2.0	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF		★				★																		7°
		.078	.008	.008	.756																									
		2.0	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.008	.008	.756																									
		2.0	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.016	.016	.756																									
		2.2	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	★				☆	★																	7°
		.088	.008	.008	.756																									
		2.4	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.094	.008	.008	.756																									
		2.4	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.094	.016	.016	.756																									
		2.5	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.097	.012	.012	.752																									
		2.7	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF		★					★			☆														7°
		.105	.008	.008	.756																									
		2.8	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	★				☆	★			☆														7°
		.110	.012	.012	.752																									
		3.0	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.008	.008	.756																									
		3.0	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.016	.016	.756																									
	3.1	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF		★					★			☆														7°	
	.122	.008	.008	.756																										
	3.2	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.125	.008	.008	.756																										
	3.2	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF		★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.125	.016	.016	.756																										
	3.2	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.125	.031	.031	.756																										
	3.6	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.142	.012	.012	.752																										

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

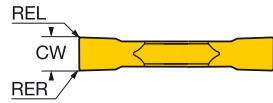
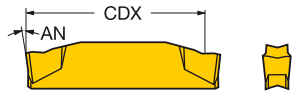
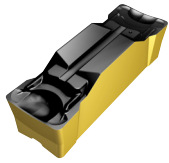
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-GF	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filas para ranurado

Ranurado



CoroCut® de 2 filas

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P				M			K			N			S			Dimensiones, mm, pulg.	
							1125	1145	2135	3115	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A		1125
	E	2.0	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
		.079	.008	.008	.740																			7°
		2.4	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
		.094	.008	.008	.724																			
	G	3.0	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.012	.012	.717																			
		3.2	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.125	.012	.012	.709																			

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

Tolerancias:

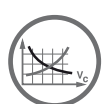
Código de pedido	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039



B5



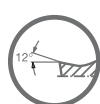
B5



B102



B122



B113



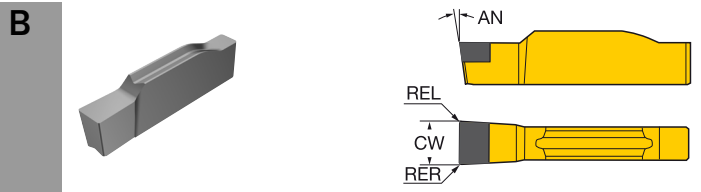
J19



J9

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

Ranurado



C

H Dimensiones, mm, pulg.

Acabado	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	CB20	AN
	G	3.0	0.20	0.20	N123G1-0300-0002-GE	☆	7°
		.118	.008	.008			
		3.2	0.20	0.20	N123G1-0318-0002-GE	☆	7°
		.125	.008	.008			

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

E

Tolerancias:

Código de pedido	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123G1-0300-0002-GE	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
N123G1-0318-0002-GE	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020

F

G

H

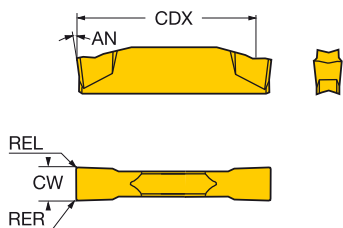
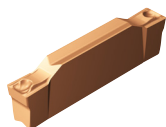
I

J



Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

Para ranuras circlip



CoroCut® de 2 filos

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																	
							P		M		K		N		S		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
							1105	1125	1105	1125	H13A	1125	H13A	1105	1125	H13A	1105	1125	H13A					
Acabado	E	2.15 .085	0.10 .004	0.10 .004	19.3 .760	N123E2-0215-0001-GF	★		★		★		★		★		★		★	7°	0.090 .0035	0.130 .0051	-0.050 -.0020	0.050 .0020
	F	2.65 .104	0.20 .008	0.20 .008	19.2 .756	N123F2-0265-0002-GF	★		★		★		★		★		★		★	7°	0.090 .0035	0.130 .0051	-0.050 -.0020	0.050 .0020
	G	3.15 .124	0.20 .008	0.20 .008	19.2 .756	N123G2-0315-0002-GF	★		★		★		★		★		★		★	7°	0.090 .0035	0.130 .0051	-0.050 -.0020	0.050 .0020
Avance elevado	G	1.85 .073	0.10 .004	0.10 .004	19.3 .760	N123E2-0185-0001-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	0.090 .0035	0.130 .0051	-0.050 -.0020	0.050 .0020

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



B5



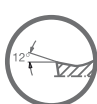
B5



B102



B122



B113



J19

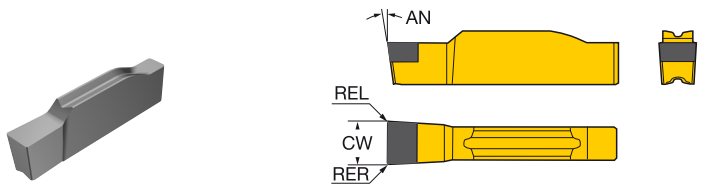


J9



Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filas para ranurado

Para ranurado en materiales endurecidos



CoroCut® de 1 filo

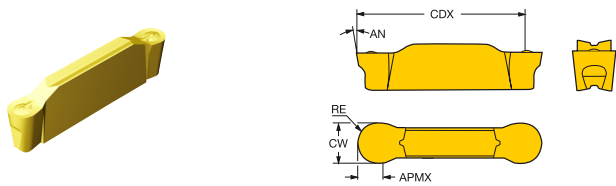
						S	H	Dimensiones, mm, pulg.					
		SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	7015	7015	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Acabado		G	3.00	0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	.016	.016					-.0008	.0008	-.0020	.0020

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

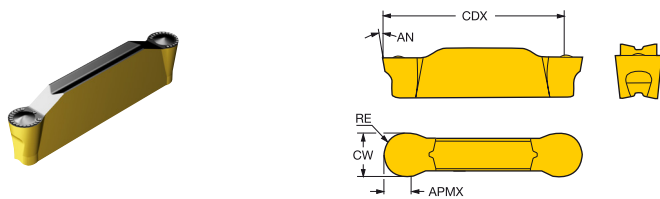
Perfilado



CoroCut® de 2 filos

	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Código de pedido	P		M				K		N			S				H	Dimensiones, mm, pulg.										
							1105	1125	2135	1005	1105	1125	2135	H13A	S05F	1125	2135	H13A	1005	1105	1125	2135		H13A	1005	1105	1125	2135	H13A	S05F	2135		
Acabado	E	2.0	1.00	19.2	0.8	N123E2-0200-RO	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN				
																															7°		
							.079	.039	.756	.031																						7°	
							2.4	1.20	19.0	1.0	N123E2-0239-RO		★		☆		★															7°	
								.094	.047	.748	.039																						7°
							F	3.0	1.50	18.7	1.3	N123F2-0300-RO	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
			.118	.059	.736	.051																					7°						
		3.2	1.59	18.6	1.4	N123F2-0318-RO	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°						
			.125	.062	.732	.055																					7°						

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



CoroCut® de 2 filos

	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Código de pedido	P		M				K		N			S				H	Dimensiones, mm, pulg.										
							1125	2135	3115	525	1125	2135	525	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A		1125	2135	H13A	2135						
Medio	F	3.0	1.50	18.6	1.3	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN					
																															7°		
							.118	.059	.732	.051																						7°	
							3.2	1.59	18.6	1.4	N123F2-0318-RM	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
								.125	.062	.732	.055																						7°
							G	4.0	2.00	18.1	1.8	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
			.157	.079	.713	.071																					7°						

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

Tolerancias:

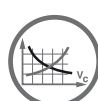
Código de pedido	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123E2-0200-RO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004
N123E2-0239-RO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-0.0039	.0039
N123F2-0300-RO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.10	0.10	-0.0039	.0039
N123F2-0318-RO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-0.0039	.0039



B5



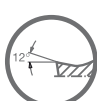
B5



B102



B122



B113



J19



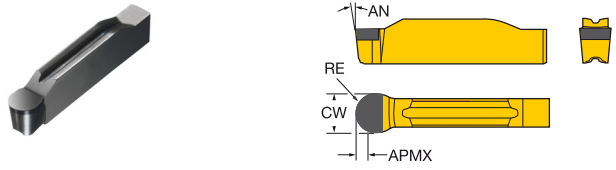
J9

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Perfilado de materiales templados y superaleaciones termorresistentes

SPS

B



C

CoroCut® de 1 filo

D

Acabado	SSC	CW	RE	APMX	Código de pedido	S				H				Dimensiones, mm, pulg.				
						7015	7015	7025	CB20	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
						★	★	☆	☆	7°								
	F	3.00	1.50	0.6	N123F1-0300-RE	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				
		.118	.059	.024							-.0008	.0008	-.0008	.0008				
		3.18	1.59	0.6	N123F1-0318-RE	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				
		.125	.062	.024							-.0008	.0008	-.0008	.0008				

E

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

F

G

H

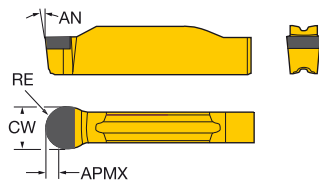
I

J



Plaqueta CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

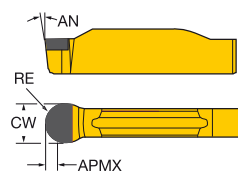
Perfilado de materiales endurecidos y no féreos



CoroCut® de 1 filo

						S	H	Dimensiones, mm, pulg.					
		SSC	CW	RE	APMX	Código de pedido	7015	7015	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Acabado		F	3.00	1.50	2.5	N123F1-0300S01025	*	*	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.118	.059	.098						-.0008	.0008	-.0008

N123x1-RS



CoroCut® de 1 filo

						N	Dimensiones, mm, pulg.					
		SSC	CW	RE	APMX	Código de pedido	CD10	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Acabado		F	3.00	1.50	1.3	N123F1-0300-RS	*	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.118	.059	.051					-.0008	.0008	-.0008

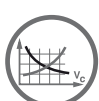
SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



B5



B5



B102



B122



B113



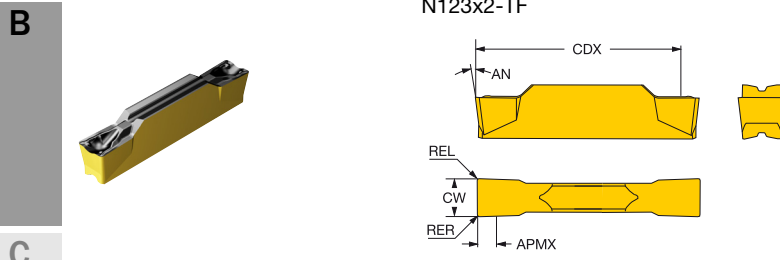
J19



J9

Plaqueta CoroCut® de 1 y 2 filos para torneado

Torneado



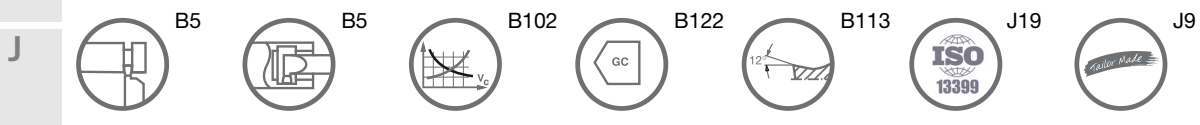
CoroCut® de 2 filos

Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	APMX	Código de pedido	P					M					K					N					S					H								
								1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	2135	525	HT3A	1125	2135	3115	4225	HT3A	1005	1105	1125	1145	2135	2135	HT3A	1005	1105	1125	1145	2135	2135	HT3A
	G	3.0	0.30	0.30	18.5	1.8	N123G2-0300-0003-TF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°
		.118	.012	.012	.728	.071																																			

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

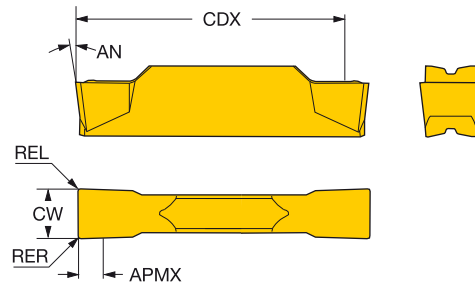
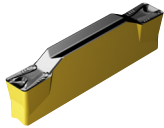
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-TF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filas para torneado

Torneado



CoroCut® de 2 filas

Medio	SSC	CW	REL	RER	CDX	APMX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																											
								P			M			K			N			S			H												
	G	3.0	0.40	0.40	18.4	1.8	N123G2-0300-0004-TM	1106	1125	1145	2135	3115	4325	1106	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1106	1125	1145	2135	H13A	1106	1125	1145	2135	H13A	2135	AN
		.118	.016	.016	.724	.071		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-TM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



B5



B5



B102



B122



B113



J19

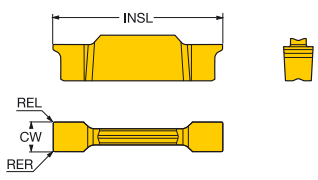


J9

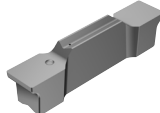


Pieza en bruto de metal duro CoroCut® de 1 y 2 fillos

Adaptador en bruto

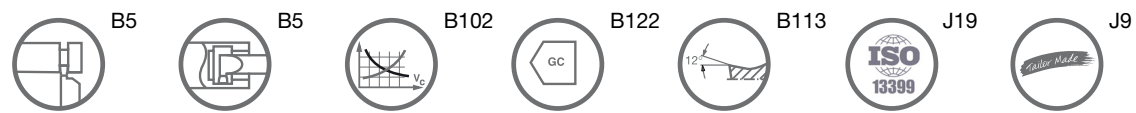


C **CoroCut® de 2 fillos**

SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	P	M	K	N		S	Dimensiones, mm, pulg.	
					H10F	H10F	H13A	H10F	H13A	H10		H10F
	D	2.3 .091	0.2 .008	0.2 .008	N123D2-0230-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	INSL 15.00 .591
	E	2.7 .106	0.2 .008	0.2 .008	N123E2-0270-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850
	F	3.8 .150	0.2 .008	0.2 .008	N123F2-0380-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850
	G	4.2 .165	0.2 .008	0.2 .008	N123G2-0420-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro



CoroCut® QD

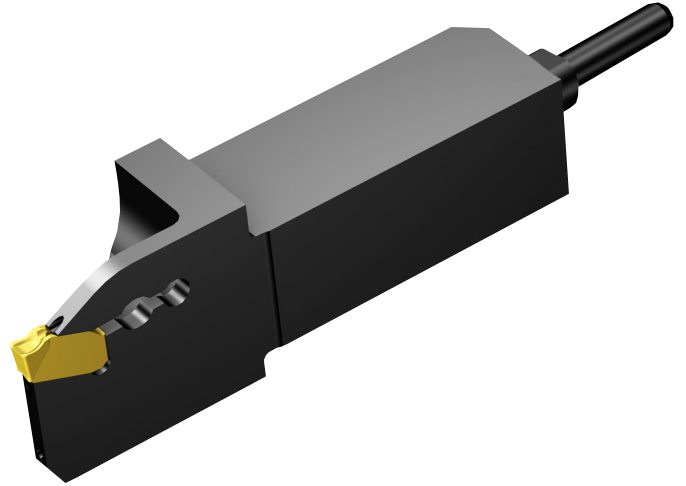
Para un tronzado y ranurado profundo seguros

Área de aplicación ISO:



Aplicación

- Tronzado
- Ranurado profundo
- Al mecanizar con voladizos largos



Ventajas y características

- Geometrías de plaquita que mejoran el acceso del refrigerante
- Calidades de plaquita con una gran seguridad del filo
- Geometrías rompevirutas
- Material aleado con gran resistencia a la fatiga
- No se necesita una llave dinamométrica ya que la llave rápida de apriete garantiza la fuerza de sujeción correcta
- Asiento guía de la plaquita que garantiza una posición estable y precisa

www.sandvik.coromant.com/corocutqd

Herramientas

- Mangos de herramienta QS™
- Mangos de herramienta

Plaquetas

- Calidades y geometrías de plaquita especiales para tronzado
- Plaquetas wiper para un excelente acabado superficial

Llave para cambio de la plaquita

Llave rápida de apriete para cambiar y ajustar la plaquita con una sola mano.



Refrigerante de precisión

Todas las herramientas disponen de suministro de refrigerante por arriba y por abajo para el control de la viruta y la vida útil de la herramienta. Los adaptadores cuentan con la función plug and play para proporcionar una fácil conexión en la máquina.



B6

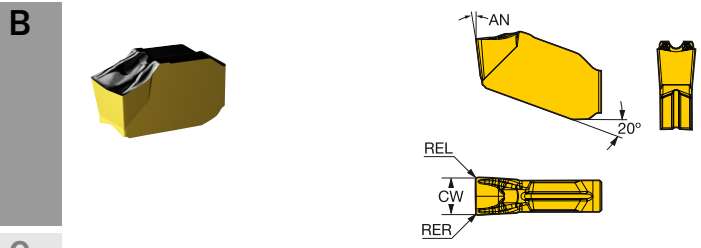


B5



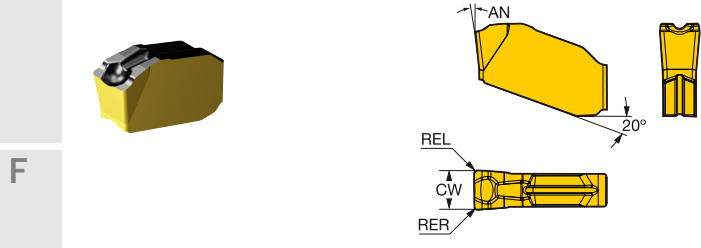
J9

Plaquita CoroCut® QD para tronzado



C

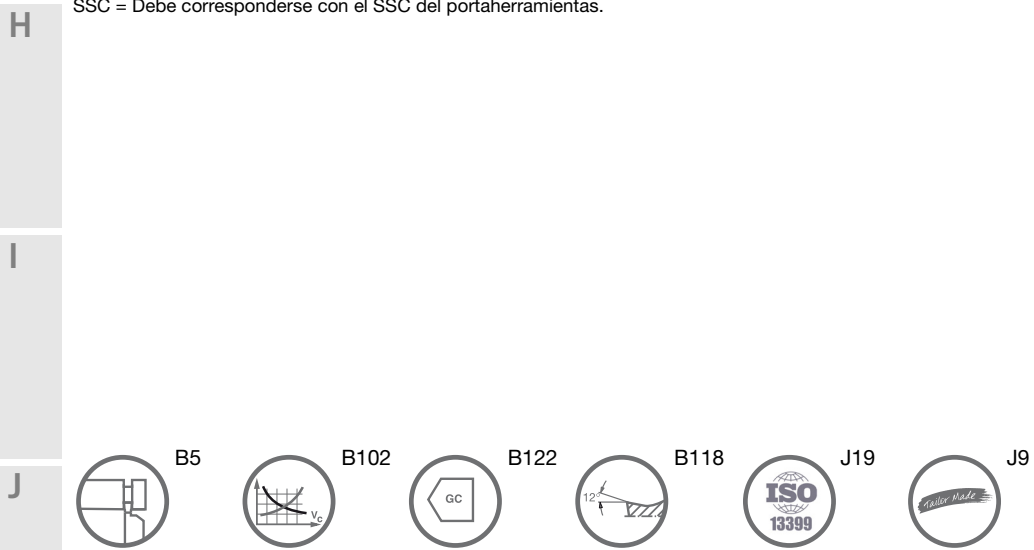
Acabado	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																		
						P			M			K			N			S			H			
						1105	1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	4825	1105	1125	1135	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL
	B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF	★	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.039	.003	.003																-0.0020	.0020	-0.0020	.0020	
	C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
		.047	.004	.004																-0.0020	.0020	-0.0020	.0020	
	D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
		.059	.004	.004																-0.0020	.0020	-0.0020	.0020	
	E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.079	.006	.006																-0.0020	.0020	-0.0020	.0020		
F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
	.098	.006	.006																-0.0020	.0020	-0.0020	.0020		
G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
	.118	.006	.006																-0.0020	.0020	-0.0020	.0020		



G

Medio	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																	
						P			M			K			N			S			H		
						1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	4825	1125	1135	1145	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU
	E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.079	.012	.012															-0.0020	.0020	-0.0020	.0020	
	F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.098	.012	.012																-0.0020	.0020	-0.0020	.0020	
G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012																-0.0020	.0020	-0.0020	.0020	

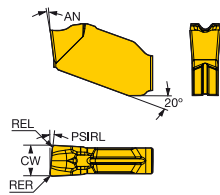
SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



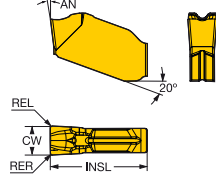
Plaquita CoroCut® QD para tronzado



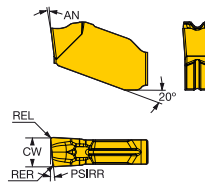
QD-L..-CM



QD-N..-CM



QD-R..-CM



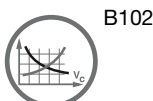
Medio	SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																		
								P			M				K			N			S			H		
								1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	H13A	1125	1135	4325	H13A	1105	1125	1135	H13A	1105	1125	1135
	E	2.0	0.20	0.20	5°		QD-LE-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	F	2.5	0.20	0.20	5°		QD-LF-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.0	0.20	0.20	5°		QD-LG-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	B	1.0	0.07	0.07			QD-NB-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	C	1.2	0.10	0.10			QD-NC-0120-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	D	1.5	0.10	0.10			QD-ND-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	E	2.0	0.20	0.20			QD-NE-0200-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.4	0.20	0.20			QD-NE-0239-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	F	2.5	0.20	0.20			QD-NF-0250-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.0	0.20	0.20			QD-NG-0300-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.0	0.40	0.40			QD-NG-0300-0004-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.2	0.20	0.20			QD-NG-0318-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	E	2.0	0.20	0.20	5°		QD-RE-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	F	2.5	0.20	0.20	5°		QD-RF-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.0	0.20	0.20	5°		QD-RG-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

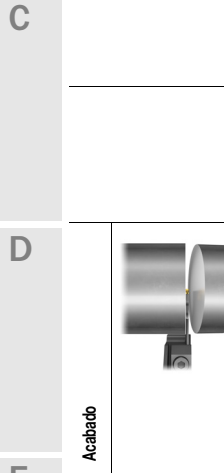
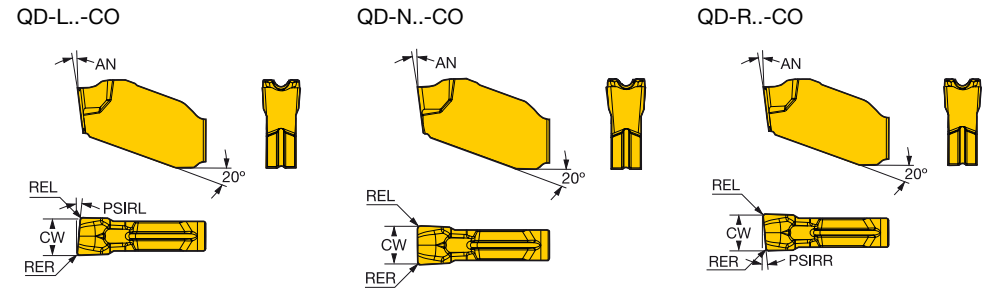
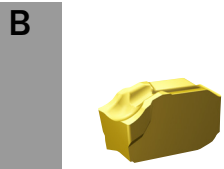
N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL*	CWTOLU*	RETOLL	RETOLU	RETOLL*	RETOLU*
QD-L..-CM	-0.050	0.050	-0.020	.0020	-0.05	0.05	-0.020	.0020
QD-N..-CM	-0.050	0.050	-0.020	.0020	-0.05	0.05	-0.020	.0020
QD-R..-CM	-0.050	0.050	-0.020	.0020	-0.05	0.05	-0.020	.0020



Plaqueta CoroCut® QD para tronizado

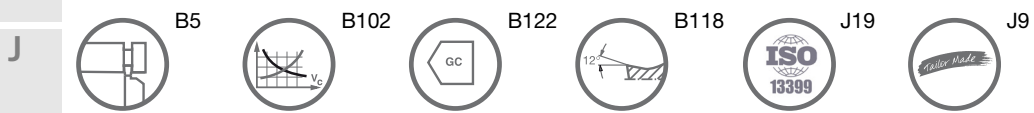


SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Código de pedido	Material												H	Dimensiones, mm, pulg.							
							P			M				K		N					S						
							1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	H13A	1125	1135	H13A	1105			1125	1135	H13A	1105	1125	1135	H13A
E	2.0	0.10	0.10	8°		QD-LE-0200-0801-CO	★	★	★																	AN	7°
F	2.5	0.10	0.10	8°		QD-LF-0250-0801-CO	★	★	★																	AN	7°
G	3.0	0.10	0.10	5°		QD-LG-0300-0501-CO	★	★	★																	AN	7°
E	2.0	0.10	0.10			QD-NE-0200-0001-CO	★	★	★																	AN	7°
F	2.5	0.10	0.10			QD-NF-0250-0001-CO	★	★	★																	AN	7°
G	3.0	0.10	0.10			QD-NG-0300-0001-CO	★	★	★																	AN	7°
E	2.0	0.10	0.10	8°		QD-RE-0200-0801-CO	★	★	★																	AN	7°
F	2.5	0.10	0.10	8°		QD-RF-0250-0801-CO	★	★	★																	AN	7°
G	3.0	0.10	0.10	5°		QD-RG-0300-0501-CO	★	★	★																	AN	7°

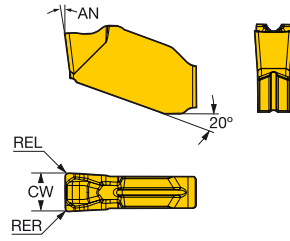
SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas. N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-L..-CO	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-N..-CO	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-R..-CO	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



Plaquita CoroCut® QD para tronzado



Desbaste	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																					
						P			M			K		N		S		H									
						1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1125	1135	1145	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
	E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.079	.012	.012																				-.0020	.0020	-.0020	.0020
	F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.098	.012	.012																				-.0020	.0020	-.0020	.0020	
G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
	.118	.012	.012																				-.0020	.0020	-.0020	.0020	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



B5



B102



B122



B118

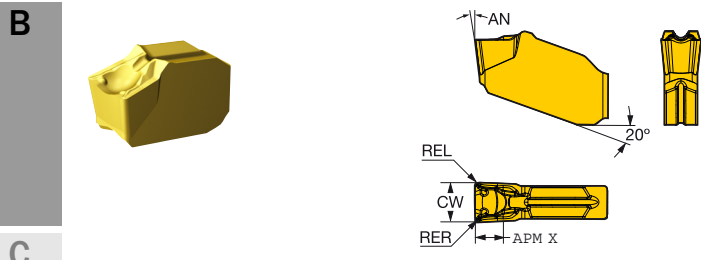


J19



J9

Plaquita CoroCut® QD para torneado



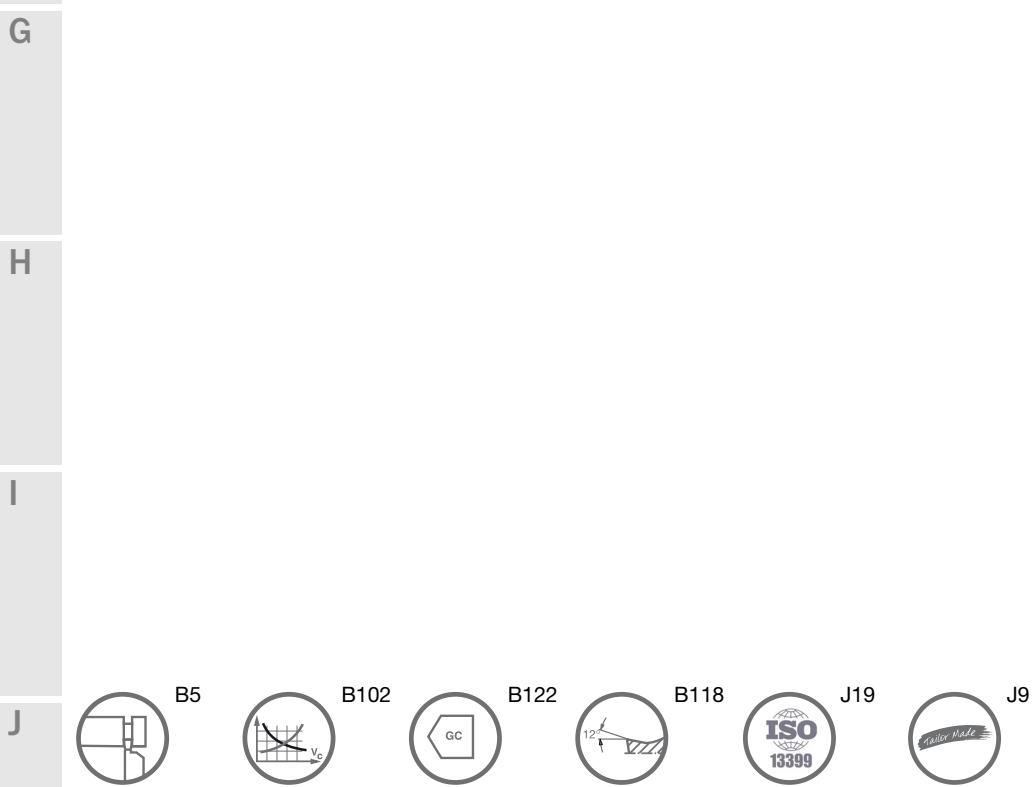
C

		SSC	CW	REL	RER	APMX	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.															
D	Acabado	G	3.0	0.30	0.30	2.1	QD-NG-0300-0003-TF	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	7°
			.118	.012	.012	.083			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
E	Medio	G	3.0	0.40	0.40	2.1	QD-NG-0300-0004-TM	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	7°
			.118	.016	.016	.083			☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

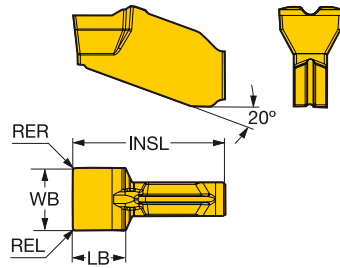
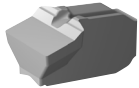
SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

F

Tolerancias:	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020
QD-N..-TM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020



Pieza en bruto de metal duro CoroCut® QD



SSC	WB	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.									
					P	M	K	N	S	O				
E	2.91	0.20	0.20	QD-NE-0290-0002-BG	H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	INSL	LB
					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.5	3.1
													.413	.122
F	3.40	0.20	0.20	QD-NF-0340-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.5	3.1
													.413	.122
G	4.40	0.20	0.20	QD-NG-0440-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.7	3.5
													.421	.138

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

SSC	Anchura mín.	Anchura máx.
E	2.0	2.5
F	2.5	3.0
G	3.0	4.0
H	4.0	5.0
J	5.0	6.0



B5



B102



B122



B118



J19



J9

CoroCut® de 3 filos

Tronzado poco profundo y ranurado de precisión

Ahorros materiales en producciones en serie

Este sistema permite mecanizar con precisión hasta las ranuras más pequeñas. Las plaquitas tienen tres filos y son compatibles con el mismo portaherramientas, lo que convierte a CoroCut de 3 filos en una solución flexible y rentable. Su mayor efecto es el ahorro de material, en especial, al trabajar con producciones en serie.

Área de aplicación ISO:



Aplicación

- Tronzado
- Ranurado de circlips
- Ranurado exterior
- Perfilado
- Optimizada para tronzado de anillos de rodamiento



Ventajas y características

- Ranurado de precisión hasta las anchuras más pequeñas
- Versatilidad máxima: un portaplaquitas para todos los anchos de plaquita
- Gran rentabilidad gracias a sus tres filos
- Adaptador estable
- Plaquitas de 3 filos con una estrechísima tolerancia de cambio de la plaquita
- Disponibilidad de plaquitas Tailor Made

www.sandvik.coromant.com/corocut3

Plaquitas

GC1125: una calidad versátil en cuatro geometrías diferentes:

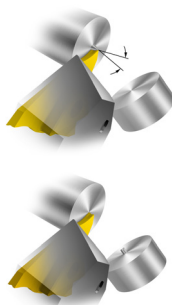
- CM para tronzado en el área de avance intermedia
- CS para tronzado en operaciones de mecanizado con avance muy bajo
- GS para ranurado de precisión con avance bajo
- RS para perfilado y ranurado con avance bajo

Herramientas

- Mangos de herramienta QS
- Mangos rectangulares
- Cabezas de corte CoroTurn® SL

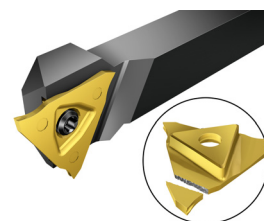
Plaquitas de ángulo frontal

Disponibilidad de plaquitas con ángulo frontal para un tronzado sin tetones ni rebabas.



Localización de la plaquita independiente si se producen roturas

Es posible cambiar y ajustar la plaquita directamente en la máquina, solo con aflojar el tornillo un par de vueltas. Si se produce una rotura de la plaquita, el mecanismo de sujeción no se verá afectado; solo tendrá que cambiar la plaquita y poner de nuevo en marcha la máquina.



B6



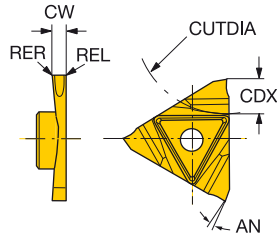
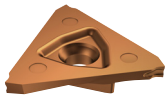
B5



J9

Plaquita CoroCut® de 3 filos para tronzado

Tronzado poco profundo



	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLE	RETOLU		
							P	M	K	N							S	
Acabado	T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
		.039	.000	.000	.169													
		1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
		.059	.000	.000	.252													
	U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
		.039	.000	.000	.169													
		1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
		.059	.000	.000	.252													
	Medio	T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			.039	.004	.004	.169												
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			.059	.004	.004	.252												
U		1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050	
		.039	.004	.004	.169													
		1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050	
		.059	.004	.004	.252													

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



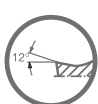
B5



B102



B122



B120



J19



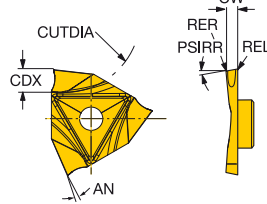
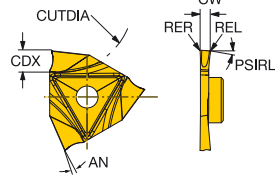
J9

Plaquita CoroCut® de 3 filos para tronizado

Tronzado poco profundo

L123T3-CS

R123T3-CS



SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
								P	M	K	N							
								1125	1125	1125	1125							
T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.039	.000	.000	.165	5.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
	1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123T3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.039	.000	.000	.165	10.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
	2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123T3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.079	.000	.000	.248	10.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
	2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123T3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.079	.000	.000	.248	15.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
	1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123T3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.039	.000	.000	.165		5.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
	1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123T3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.039	.000	.000	.165		10.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
	1.00	0.00	0.00	4.2		15.0	R123T3-0100-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.039	.000	.000	.165		15.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
	1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0150-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.059	.000	.000	.248		5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
	1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0150-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.059	.000	.000	.248		10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
	1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0150-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.059	.000	.000	.248		15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
	2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0200-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.079	.000	.000	.248		5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
	2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.079	.000	.000	.248		10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
	2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.079	.000	.000	.248		15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda



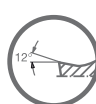
B5



B102



B122



B120



J19



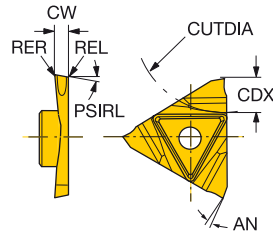
J9

Plaquita CoroCut® de 3 filos para tronzado

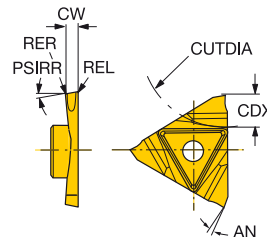
Tronzado poco profundo



L123U3-CS



R123U3-CS



Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
									P	M	K	N	S							
									1125	1125	1125	1125	1125							
U	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0			L123U3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.039	.000	.000	.165	5.000										1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	1.00	0.00	0.00	4.2	10.0			L123U3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.039	.000	.000	.165	10.000										1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	1.00	0.00	0.00	4.2	15.0			L123U3-0100-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.039	.000	.000	.165	15.000										1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	1.50	0.00	0.00	6.3	5.0			L123U3-0150-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.059	.000	.000	.248	5.000										3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	1.50	0.00	0.00	6.3	10.0			L123U3-0150-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.059	.000	.000	.248	10.000										3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	1.50	0.00	0.00	6.3	15.0			L123U3-0150-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.059	.000	.000	.248	15.000										3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	2.00	0.00	0.00	6.3	5.0			L123U3-0200-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.248	5.000										3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	2.00	0.00	0.00	6.3	10.0			L123U3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.248	10.000										3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	2.00	0.00	0.00	6.3	15.0			L123U3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.248	15.000										3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	1.00	0.00	0.00	4.2		5.0			R123U3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.039	.000	.000	.165		5.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	1.00	0.00	0.00	4.2		10.0			R123U3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.039	.000	.000	.165		10.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	1.50	0.00	0.00	6.3		5.0			R123U3-0150-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	.059	.000	.000	.248		5.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
1.50	0.00	0.00	6.3		10.0			R123U3-0150-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
.059	.000	.000	.248		10.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
1.50	0.00	0.00	6.3		15.0			R123U3-0150-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
.059	.000	.000	.248		15.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
2.00	0.00	0.00	6.3		5.0			R123U3-0200-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
.079	.000	.000	.248		5.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
2.00	0.00	0.00	6.3		10.0			R123U3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
.079	.000	.000	.248		10.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
2.00	0.00	0.00	6.3		15.0			R123U3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
.079	.000	.000	.248		15.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda



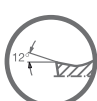
B5



B102



B122



B120



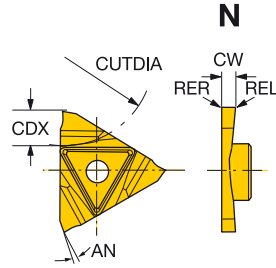
J19



J9

Plaquita CoroCut® de 3 filos para ranurado

Ranurado



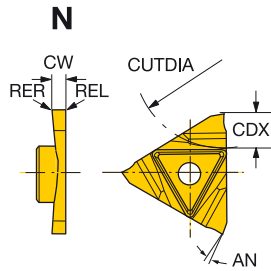
					P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.						
					1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Acabado	T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.020	.000	.000	.059							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.024	.000	.000	.063							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.028	.000	.000	.067							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.031	.000	.000	.071							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.035	.000	.000	.079							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.087							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.047	.000	.000	.091							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.055	.000	.000	.106							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.059	.000	.000	.118							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.063	.000	.000	.126							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.067	.000	.000	.130							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.077	.000	.000	.154							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.079	.000	.000	.157							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.089	.000	.000	.177							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050		
.098	.000	.000	.197							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020		
2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050		
.108	.000	.000	.217							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020		
3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050		
.118	.000	.000	.236							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020		
3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	★	★	☆	☆	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050		
.125	.000	.000	.236							3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.
 T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.



Plaquita CoroCut® de 3 filos para ranurado

Ranurado



							P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.					
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Acabado	U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.020	.000	.000	.059								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.028	.000	.000	.067								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.031	.000	.000	.071								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.035	.000	.000	.079								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.087								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.047	.000	.000	.091								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.055	.000	.000	.106								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.059	.000	.000	.118								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.063	.000	.000	.126								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.067	.000	.000	.130								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
	2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.157								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020	
	2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.089	.000	.000	.177								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020	
	2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.098	.000	.000	.197								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020	
	3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.118	.000	.000	.236								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.
 T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.



B5



B102



B122



B120



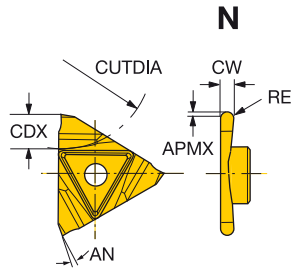
J19



J9

Plaquita CoroCut® de 3 filos para perfilado

Ranurado/Perfilado



N

C

D

E

F

G

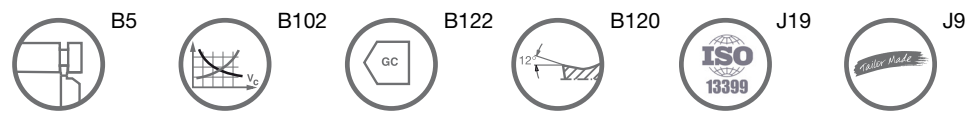
H

I

J

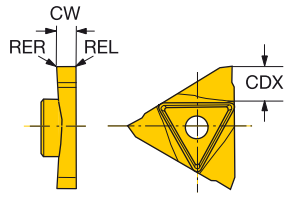
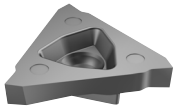
							P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.							
		SSC	CW	RE	CDX	APMX	Código de pedido	1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Acabado	T	0.50	0.25	1.5	0.3		N123T3-0050-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.020	.010	.059	.012									3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		0.80	0.40	1.8	0.5		N123T3-0080-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.031	.016	.071	.020										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
		1.00	0.50	2.2	0.5		N123T3-0100-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.039	.020	.087	.020										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
		1.50	0.75	3.3	0.5		N123T3-0150-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.059	.030	.130	.020										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
		2.00	1.00	4.0	1.0		N123T3-0200-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.079	.039	.157	.039										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
	2.50	1.25	5.0	1.0		N123T3-0250-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	.098	.049	.197	.039										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
	3.00	1.50	6.0	1.0		N123T3-0300-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	.118	.059	.236	.039										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
	U	0.50	0.25	1.5	0.3		N123U3-0050-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.020	.010	.059	.012										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
		0.80	0.40	1.8	0.5		N123U3-0080-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.031	.016	.071	.020										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
		1.00	0.50	2.2	0.5		N123U3-0100-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.039	.020	.087	.020										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
1.50		0.75	3.3	0.5		N123U3-0150-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
.059		.030	.130	.020										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
2.00		1.00	4.0	1.0		N123U3-0200-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
.079		.039	.157	.039										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
3.00	1.50	6.0	1.0		N123U3-0300-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050			
.118	.059	.236	.039										3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.
 T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.



Pieza en bruto de metal duro CoroCut® de 3 filos

Adaptador en bruto



		Dimensiones, mm, pulg.										
	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Medio	T	3.40	0.00	0.00	6.4	N123T3-0340-BG	7°	100.00	-0.050	0.050	0.000	0.000
		.134	.000	.000	.252			3.937	-.0020	.0020	.0000	.0000
	U	3.40	0.00	0.00	6.4	N123U3-0340-BG	7°	100.00	-0.050	0.050	0.000	0.000
		.134	.000	.000	.252			3.937	-.0020	.0020	.0000	.0000

T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.



B5



B102



B122



B120



J19



J9



T-Max Q-Cut®

Ranurado interior, ranurado frontal y rebajes

Aplicación

- Ranurado interior
- Ranurado frontal
- Rebajado

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

- Excelente acabado superficial gracias a la tecnología Wiper
- Sistema versátil y probado
- Plaquita de 1 filo con estabilísima sujeción en V
- Tailor Made



www.sandvik.coromant.com/tmaxqcut



B6



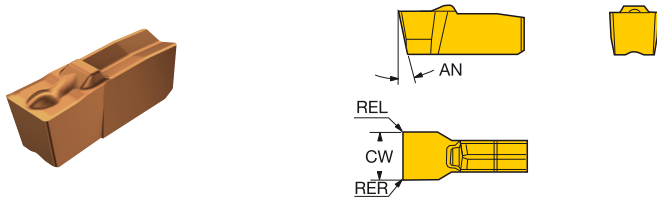
B5



J9

Plaqueta T-Max® Q-Cut para ranurado

Ranurado interior



Acabado	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																								
						P			M			K		N		S			H											
						1125	1145	2135	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A									
	20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
	.079	.008	.008	.008	N151.3-A094-25-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.050	0.050
						.094	.007	.007	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020
						2.46	0.33	0.33	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051
	.097	.013	.013	.013	N151.3-A097-25-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020
						2.67	0.18	0.18	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051
						.105	.007	.007	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020
	.110	.013	.013	.013	N151.3-A105-25-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051
						2.79	0.33	0.33	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020
						.118	.008	.008	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.125	.007	.007	.007	N151.3-A105-25-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020
						3.18	0.18	0.18	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051
.125						.007	.007	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020	
.142	.013	.013	.013	N151.3-A110-25-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
					3.61	0.33	0.33	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020	
					.142	.013	.013	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
.142	.013	.013	.013	N151.3-A142-30-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020	
					3.61	0.33	0.33	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
					.142	.013	.013	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020	

Para ranuras circlip

Acabado	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																				
						P		M		K		N		S		AN										
						1125	1145	H13A	1125	1145	H13A	1125	1145	H13A	1125	1145	H13A	11°	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
	20	1.85	0.10	0.10	N151.3-185-20-4G	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050				
	.073	.004	.004	.004	N151.3-215-20-4G	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050				
						.085	.006	.006	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	.0035	.0051	-0.020	.0020		
	.104	.006	.006	.006	N151.3-265-25-4G	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050				
						.104	.006	.006	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	.0035	.0051	-0.020	.0020		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



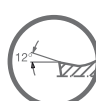
B5



B102



B122



B121

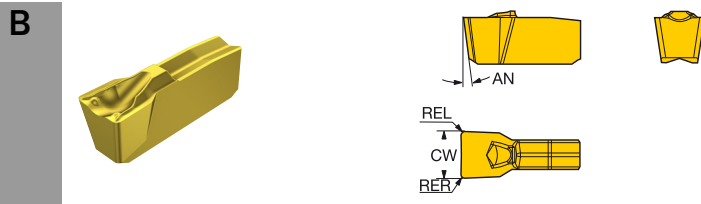


J19



J9

Plaquita T-Max® Q-Cut para ranurado



C Ranurado frontal, ranurado interior y torneado

						P			M			K			N			S			H	Dimensiones, mm, pulg.						
		SSC	CW	REL	RER	Código de pedido															AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
D		25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
			.118	.012	.012		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		.0000	.0039	-.0039	.0039
		30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		.157	.016	.016		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		.0000	.0039	-.0039	.0039	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

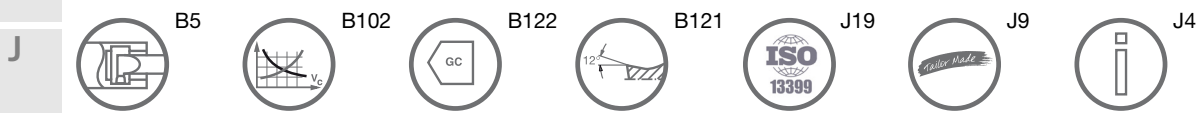
E

F

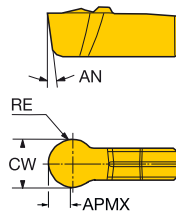
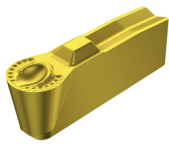
G

H

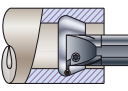
I



Plaquita T-Max® Q-Cut para perfilado



Perfilado interior y ranurado frontal

						Dimensiones, mm, pulg.													
		SSC	CW	RE	APMX	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
Medio		25	3.00	1.50	1.3	N151.3-300-25-7P	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020	
			.118	.059	.051			☆	★	☆	☆	☆	★	☆		-.0020	.0020	-.0008	.0008
		30	4.00	2.00	1.7	N151.3-400-30-7P	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020	
			.157	.079	.067			☆	★	☆	☆	☆	★	☆		-.0020	.0020	-.0008	.0008

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



B5



B102



B122



B121



J19



J9

T-Max® U-Lock

B Roscado interior

C T-Max® U-Lock complementa al sistema de roscado rígido con plaquita intercambiable CoroThread® 266. Proporciona una solución especializada para aplicaciones de roscado interior de 11 mm (.433 pulg.) en dos geometrías distintas: general y aguda.

Área de aplicación ISO:



D Aplicación

- Roscado interior
- Ranurado de circlips

E Ventajas y características

- Plaquetas intercambiables
- 3 filos de corte agudos que ofrecen roscas de gran calidad

F www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

G Plaquetas

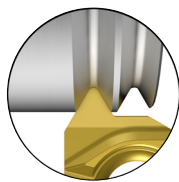
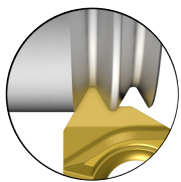
- Perfil completo

G Plaquetas

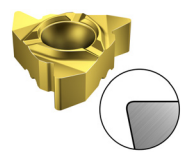
- Perfil en V

G Herramientas

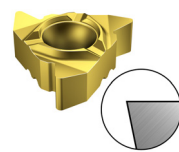
- Barras de mandrinar



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

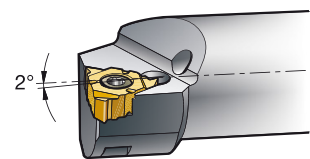


Geometría estándar

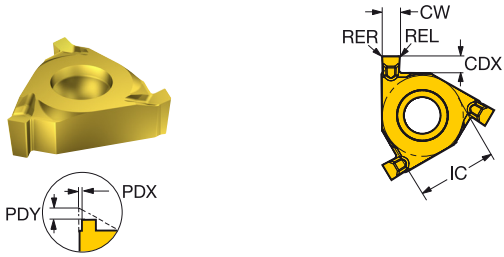


Geometría F aguda

I Los portaherramientas para plaquetas de tamaño 11 están fabricados para un ángulo de inclinación de 2° y sin placa de apoyo



Plaquita T-Max® U-Lock para ranurado

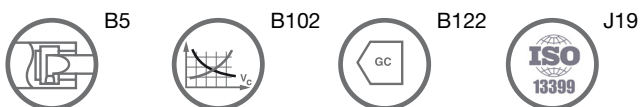


		Dimensiones, mm, pulg.									
Medio		CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
		11	1.10	0.08	0.08	0.7	L154.0G-11CC01-110	0°	0.050	0.130	-0.020
		.043	.003	.003	.028			.0020	.0051	-.0008	.0008

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

Nota.
Se pueden utilizar plaquitas a derecha con mangos exteriores a derecha y con mangos interiores a izquierda y las plaquitas a izquierda se pueden utilizar con mangos exteriores a izquierda y con mangos interiores a derecha.

Al utilizar las barras de mandrinar CoroThread® 266 para estas plaquitas, debe usarse una placa de apoyo que aporte una inclinación de 0°. Consulte la página C73



CoroCut® XS

Para mecanizado exterior de componentes pequeños y esbeltos

Componentes de gran precisión

Las plaquitas CoroCut XS ofrecen fuerzas de corte bajas gracias a sus agudísimos filos de corte. Esto significa que CoroCut XS es perfecta para producir componentes de gran precisión con tolerancias estrechas. Además, todas las plaquitas pueden utilizarse en el mismo portaherramientas, lo que limita el inventario de herramientas.

Área de aplicación ISO:



Aplicación

- Tronzado
- Roscado exterior
- Ranurado exterior
- Torneado

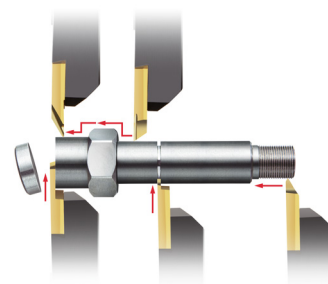
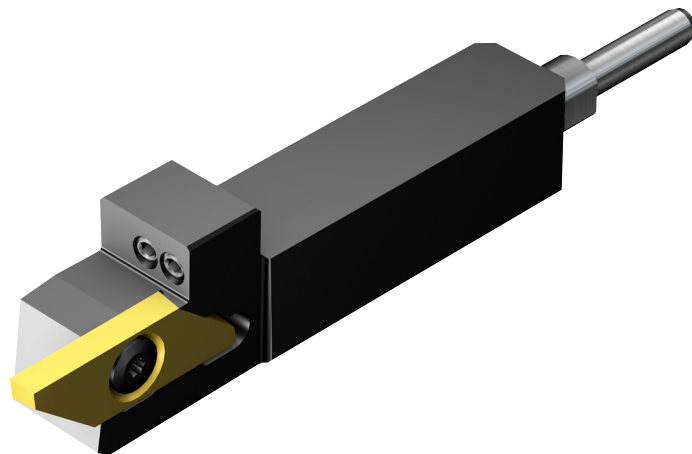
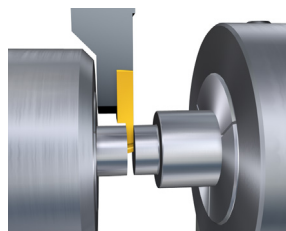
Ventajas y características

- Gran precisión
- Tolerancias estrechas
- Buena accesibilidad al cambiar las plaquitas
- Extensa variedad de anchuras de plaquita
- Filos de corte agudos
- Todas las plaquitas son compatibles con el mismo portaherramientas
- Plaquitas rectificadas y portaherramientas de alta calidad
- Plaquitas de perfil completo para realizar roscas de gran calidad en una operación
- Diseñadas para mantener intacto el portaherramientas en caso de rotura de la plaquita.
- Disponibilidad de refrigerante de precisión

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Portaherramientas

Hay disponibles portaherramientas especiales con mango cuadrado de gran precisión para tronzar cerca del husillo secundario.



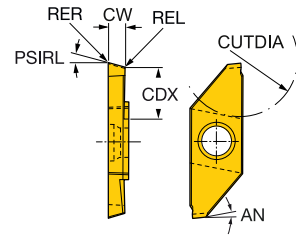
A39

Plaquita CoroCut® XS para tronzado

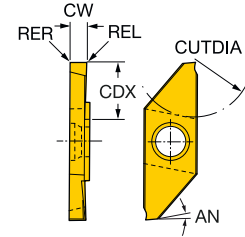
Tronzado



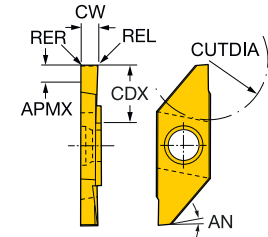
MACR/L-L



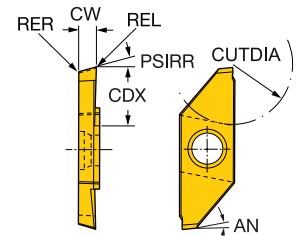
MACR/L-N



MACR/L-T



Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	APMX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.											
									P	M	K	N	S	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
									1025	1105	1025	1025	1025	1025	1105	1105	1105	1105		
	3	0.70	0.05	0.05	4.3			MACR/L 3 070-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.028	.002	.002	.169											.315	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.039	.002	.002	.248											.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.059	.002	.002	.248											.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
	3	0.70	0.05	0.05	4.3	15.0		MACR/L 3 070-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.028	.002	.002	.169	15.000										.315	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.00	0.05	0.05	6.3	15.0		MACR/L 3 100-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.039	.002	.002	.248	15.000										.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.50	0.05	0.05	6.3	15.0		MACR/L 3 150-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.059	.002	.002	.248	15.000										.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
	3	1.00	0.05	0.05	6.3		1.5	MACR/L 3 100-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.039	.002	.002	.248		.059									.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.50	0.05	0.05	6.3		1.5	MACR/L 3 150-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.059	.002	.002	.248		.059									.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		2.00	0.05	0.05	8.2		3.0	MACR/L 3 200-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.079	.002	.002	.323		.118									.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012
	2.50	0.05	0.05	8.2		3.0	MACR/L 3 250-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
	.098	.002	.002	.323		.118									.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012	



Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRR	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.											
								P	M	K	N	S	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
								1025	1025	H13A	1025	1025	H13A	1025	H13A				
	3	0.70	0.05	0.05	4.3	15.0	MACR/L 3 070-R	☆	☆		☆	☆	☆	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.028	.002	.002	.169	15.000									.315	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.00	0.05	0.05	6.3	15.0	MACR/L 3 100-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.039	.002	.002	.248	15.000									.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.50	0.05	0.05	6.3	15.0	MACR/L 3 150-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.059	.002	.002	.248	15.000									.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
	3	1.50	0.05	0.05	6.3	20.0	MACR/L 3 150-R20	☆	☆		☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.059	.002	.002	.248	20.000									.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		2.00	0.05	0.05	8.5	20.0	MACR/L 3 200-R20	☆	☆		☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.079	.002	.002	.335	20.000									.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda



B5



B112



B122

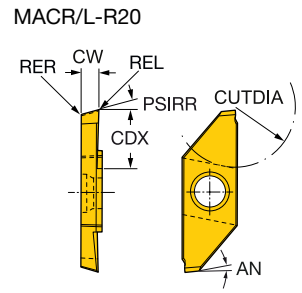
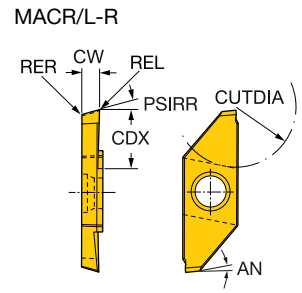
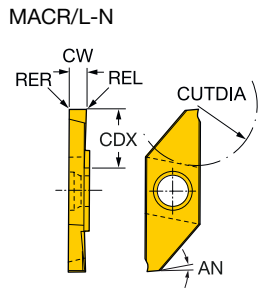
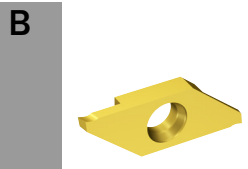


J19



Plaquita CoroCut® XS para tronzado

Tronzado



C

Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRR	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						AN			
								P	M		K	N			S		
								1025	1105	1025	1105	H13A	1025		1105	H13A	1025
	3	0.7	0.05	0.05	4.3	15°	MACR/L 3 070-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
		.028	.002	.002	.169												
		1.0	0.05	0.05	6.3	15°	MACR/L 3 100-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
		.039	.002	.002	.248												
		1.5	0.05	0.05	6.3	15°	MACR/L 3 150-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
	.059	.002	.002	.248													
	2.0	0.05	0.05	8.5	15°	MACR/L 3 200-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°		
	.079	.002	.002	.335													
	3	0.7	0.05	0.05	4.3		MACR/L 3 070-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
		.028	.002	.002	.169												
		1.0	0.05	0.05	6.3		MACR/L 3 100-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
		.039	.002	.002	.248												
		1.5	0.05	0.05	6.3		MACR/L 3 150-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
	.059	.002	.002	.248													
	2.0	0.05	0.05	8.5		MACR/L 3 200-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°		
	.079	.002	.002	.335													
	3	1.5	0.05	0.05	6.3	20°	MACR/L 3 150-R20	☆	☆		☆	☆		☆		6°	
		.059	.002	.002	.248												
		2.0	0.05	0.05	8.5	20°	MACR/L 3 200-R20	☆	☆		☆	☆		☆		6°	
	.079	.002	.002	.335													

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

Tolerancias:	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MACR/L-N	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012
MACR/L-R	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012

G

H

I

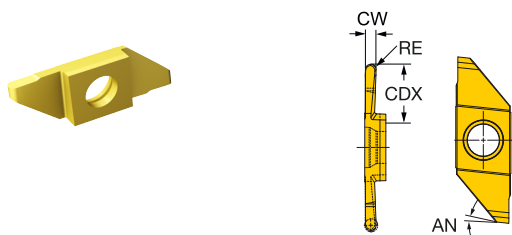
J

Plaquita CoroCut® XS para ranurado



Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU					
							P	M	K	N						S				
							1025	1025	H13A	1025						1025	H13A	1025	H13A	
	3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.020	.002	.002	.051												-.0010	.0010	-.0008	.0008
		0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.030	.002	.002	.098												-.0010	.0010	-.0008	.0008
		1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.039	.002	.002	.106												-.0010	.0010	-.0008	.0008
		1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.049	.002	.002	.106												-.0010	.0010	-.0008	.0008
		1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.059	.002	.002	.146												-.0010	.0010	-.0008	.0008
		1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.069	.002	.002	.146												-.0010	.0010	-.0008	.0008
	2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020		
	.079	.002	.002	.146												-.0010	.0010	-.0008	.0008	
	2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020		
	.098	.002	.002	.146												-.0010	.0010	-.0008	.0008	

Plaquita CoroCut® XS para perfilado



Acabado	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU					
							P	M	N	S										
							1025	1025	1025	1025										
	3	0.80	0.40	3.8	3.8	MAPL 3 080	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025					
		.031	.016	.148	.148											-.0010	.0010	-.0010	.0010	
		1.25	0.63	5.0	4.0	4.0	MAPL 3 125	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025				
		.049	.025	.197	.157												-.0010	.0010	-.0010	.0010
		1.60	0.80	7.5	4.0	4.0	MAPL 3 160	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025				
		.063	.031	.295	.157												-.0010	.0010	-.0010	.0010
	2.50	1.25	7.5	4.0	4.0	MAPL 3 250	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025					
	.098	.049	.295	.157												-.0010	.0010	-.0010	.0010	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

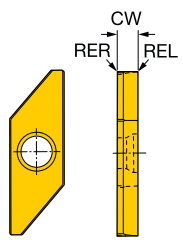
R = A Derecha, L = A Izquierda



Pieza en bruto de metal duro CoroCut® XS

SPA

B



C

D

	SSC	CW	Código de pedido	P	M	N	S
				H10	H10	H10	H10
	3	3.18	MAXL 3 300	☆	☆	☆	☆
	.125						
	3.18		MAXR 3 300	☆	☆	☆	☆
	.125						

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas. R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

H

I

J



B 48



CoroThread™ 266

Torneado extremadamente estable para todo tipo de rosca

Roscado muy productivo

En lo que a torneado de roscas se refiere, CoroThread 266 tiene una solución para cada componente. El sistema de tres filos incluye casi cualquier perfil de rosca, y la excelente estabilidad de la plaquita garantiza una gran calidad de la rosca, a la vez que permite aplicar mayores datos de corte.

Aplicación

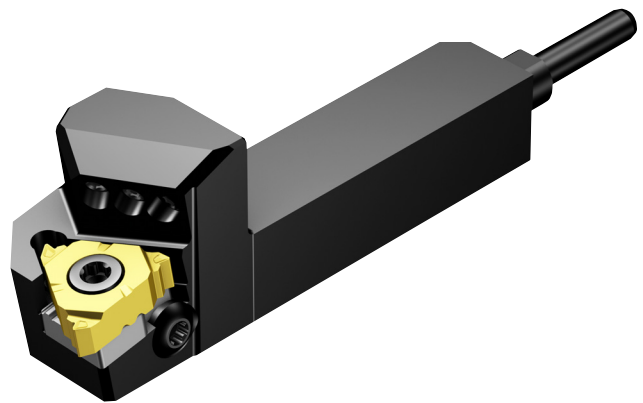
- Roscado exterior

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

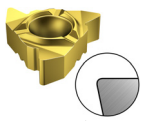
- Tiempos muertos y tiempos de mecanizado minimizados
- Excelente acabado superficial gracias a su excepcional estabilidad
- 3 filos de corte agudos para obtener roscas de gran calidad
- Disponibilidad de plaquitas de varios vértices que requieren menos pasadas, lo que resulta en una mayor productividad
- 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



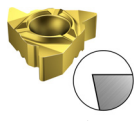
www.sandvik.coromant.com/corothread266

Plaquitas

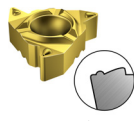
- Geometrías y calidades para todo tipo de materiales
- Plaquitas Tailor Made para casi cualquier forma de rosca o paso



Geometría estándar A



Geometría aguda F



Geometría rompevirutas C

Herramientas

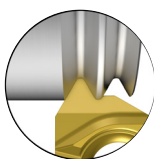
- Mangos de herramienta QS
- Mangos de herramienta
- Cabezas CoroTurn® SL



Tres tipos distintos de plaquita de roscado

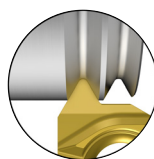
Perfil completo

Alta productividad



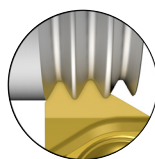
Perfil en V

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.



C7



C4



J9

Plaquita CoroThread® 266 para ranurado

Para ranurado circlip y mecanizado de ranuras superficiales



C

							P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.				
							1135	1135	1135	1135	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Medio		16	1.10	0.08	0.08	1.3	254R/LG-16CC01-110	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			.043	.003	.003	.051							.0020	.0051	-.0032	.0008
		1.30	0.08	0.08	1.6	254R/LG-16CC01-130	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
			.051	.003	.003	.063							.0020	.0051	-.0032	.0008
		1.60	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-160	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
			.063	.003	.003	.073							.0020	.0051	-.0032	.0008
		1.85	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-185	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
			.073	.003	.003	.073							.0020	.0051	-.0032	.0008
	2.15	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-215	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020		
		.085	.003	.003	.073							.0020	.0051	-.0032	.0008	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas. R = A Derecha, L = A Izquierda

E

Nota.
Se pueden utilizar plaquitas a derecha con mangos exteriores a derecha y con mangos interiores a izquierda y las plaquitas a izquierda se pueden utilizar con mangos exteriores a izquierda y con mangos interiores a derecha.

F

Al utilizar las barras de mandrinar CoroThread® 266 para estas plaquitas, debe usarse una placa de apoyo que aporte una inclinación de 0°. Consulte la página C73

G

H

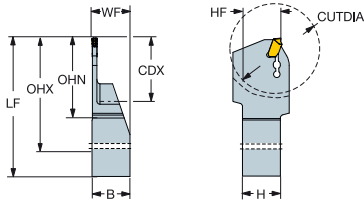
I

J



Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Mango rectangular -métrico: 7 x 7



		Dimensiones, mm											
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PROFAM	MIID
E	7 x 7	12.0	22.0	QD-R/LFE12-0707S	7.0	7.0	125.0	7.3	7.0		0.08	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



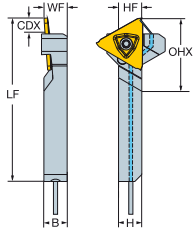
J19






J9

Mango de herramienta para tronchado y ranurado

Acoplamiento de mango QS-HP -métrico: 10 x 10



C

		Dimensiones, mm														
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID	
	T	10 x 10	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1010BHP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	3.0	0.09	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1010BHP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	3.0	0.09	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	10 x 10	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFB10C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.06	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	E	10 x 10	12.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE12C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.04	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	10 x 10	12.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF12C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.04	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	10 x 10	8.5	29.0	1	QS-SMALR/L1010E3HP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	1.2	0.94	CoroCut XS	MACL 3 200-N

E

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

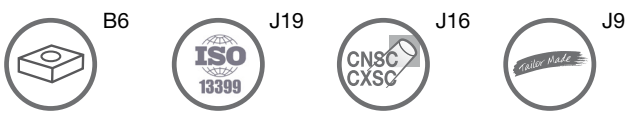
F

G

H

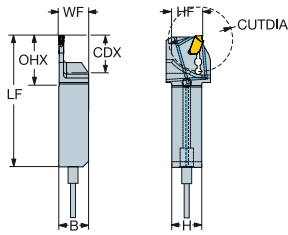
I

J



Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Acoplamiento de mango QS -métrico: 10 x 10



	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	10 x 10	10.0	18.0	QS-R/LF123D10-1010B	10.0	10.0	70.0	10.2	10.0	2.5	0.02	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	10 x 10	10.0	21.0	QS-R/LF123E10-1010B	10.0	10.0	70.0	10.2	10.0	2.5	0.06	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	10 x 10	10.0	21.6	QS-R/LF123F10-1010B	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	2.5	0.06	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	10 x 10	6.4	31.7	QS-RF123T06-1010B	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	3.0	0.08	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	31.7	QS-LF123U06-1010B	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	3.0	0.08	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	10 x 10	8.5	27.0	QS-SMALR 1010E-X	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	1.2	0.09	CoroCut XS	MACR 3 200-N
	3	10 x 10	8.5	27.0	QS-SMALR 1010E3	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	1.2	0.09	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



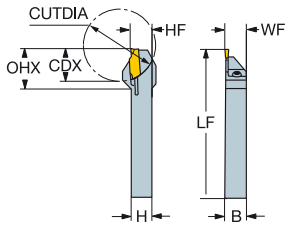
J19



J9

Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Mango rectangular -métrico: 10 x 10



	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	10 x 10	10.0	21.6	R/LF123D10-1010B-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	10 x 10	10.0	21.6	R/LF123E10-1010B-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	10 x 10	10.0	21.6	R/LF123F10-1010B-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	10 x 10	6.4	23.0	RF123T06-1010BM	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	3.0	0.13	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	23.0	LF123U06-1010BM	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	3.0	0.13	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	10 x 10	13.0	22.0	QD-R/LFE13-1010S	10.0	10.0	127.0	10.0	10.0		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	10 x 10	8.5	27.0	SMALR/L 1010K 3	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	1.2	0.08	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	10 x 10	8.5	27.0	SMALR 1010K 3-X	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	1.2	0.13	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



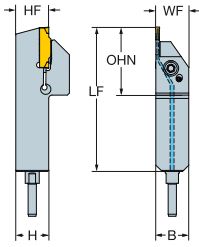
J19



J9

Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Acoplamiento de mango QS-HP -métrico: 12 x 12



	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm							PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	BAR	NM			KG
	E	12 x 12	11.0	21.0	1	QS-R/LF123E11-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	80	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	1	QS-R/LF123F15-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	2.5	0.10	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.11	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.11	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	12 x 12	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFB10C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.08	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	12 x 12	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFC10C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.08	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	E	12 x 12	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE13C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	12 x 12	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE16C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	12 x 12	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF13C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.10	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	12 x 12	8.5	28.0	1	QS-SMALR/L1212E3HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	1.2	0.11	CoroCut XS	MACL 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



J19



J16



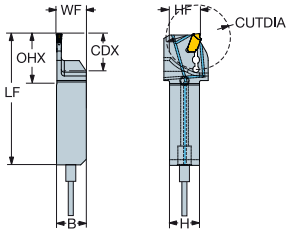
J9

A

Mango de herramienta para tronchado y ranurado

Acoplamiento de mango QS -métrico: 12 x 12

B



C

	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	12 x 12	11.0	20.0	QS-R/LF123D11-1212B	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	12 x 12	11.0	21.0	QS-R/LF123E11-1212B	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	QS-R/LF123F15-1212B	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	31.7	QS-RF123T06-1212B	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	31.7	QS-LF123U06-1212B	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	12 x 12	8.5	27.0	QS-SMALR/L 1212E3	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1.2	0.10	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	12 x 12	8.5	27.0	QS-SMALR 1212E-X	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1.2	0.10	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

G

H

I

J



B6



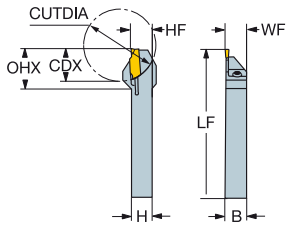
J19



J9

Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Mango rectangular -métrico: 12 x 12



	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	12 x 12	11.0	22.6	R/LF123D11-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	12 x 12	11.0	22.6	R/LF123E11-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	R/LF123F15-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	23.0	RF123T06-1212BM	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	23.0	LF123U06-1212BM	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.16	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	12 x 12	16.0	22.0	QD-R/LFE16-1212S	12.0	12.0	127.0	12.0	12.0		0.16	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	12 x 12	8.5	27.0	SMALR/L 1212K 3	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	1.2	0.17	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	12 x 12	8.5	27.0	SMALR 1212K 3-X	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	1.2	0.17	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



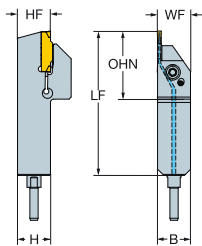
J19



J9

Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Acoplamiento de mango QS-HP -métrico: 16 x 16



		Dimensiones, mm														
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID	
	E	16 x 16	11.0	22.6	1	QS-R/LF123E11-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	2.5	0.16	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	26.0	1	QS-R/LF123E17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	26.0	1	QS-R/LF123F17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	1	QS-R/LF123G17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	3.0	0.17	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	3.0	0.17	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	C	16 x 16	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFC13C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFD16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFG16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFG20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	16 x 16	8.5	28.0	1	QS-SMALR/L1616E3HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	1.2	0.16	CoroCut XS	MACL 3 200-N

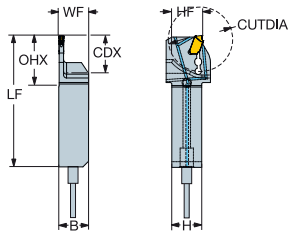
Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Acoplamiento de mango QS -métrico: 16 x 16



	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	16 x 16	8.0	19.6	QS-R/LF123D08-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	16 x 16	17.0	28.6	QS-R/LF123D17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.13	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	11.0	22.6	QS-R/LF123E11-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	26.0	QS-R/LF123E17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	26.0	QS-R/LF123F17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	QS-R/LF123G17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.13	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	31.7	QS-RF123T06-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	31.7	QS-LF123U06-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	16 x 16	8.5	27.0	QS-SMALR 1616E3	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1.2	0.16	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



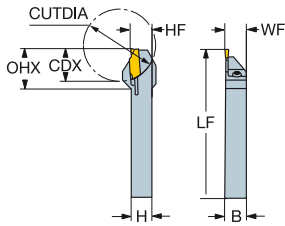
J19



J9

Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Mango rectangular -métrico: 16 x 16



SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm							PRODFAM	MIID	
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG			
	D	16 x 16	8.0	19.6	R/LF123D08-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.26	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123D17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123E17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	11.0	22.6	R/LF123E11-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.25	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123F17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123G17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.24	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	23.0	RF123T06-1616BM	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	23.0	LF123U06-1616BM	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	16 x 16	10.0	25.0	QD-R/LFB10-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.24	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	16 x 16	13.0	26.1	QD-R/LFC13-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.24	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	QD-R/LFD16-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.24	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	20.0	29.0	QD-R/LFE20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.25	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	29.0	QD-R/LFF20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.25	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	29.0	QD-R/LFG20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.25	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	16 x 16	8.5	27.0	SMALR/L 1616K 3	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	1.2	0.27	CoroCut XS	MACL 3 200-N

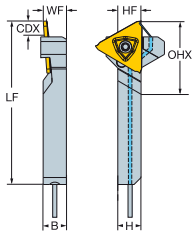
Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Acoplamiento de mango QS HP -pulgadas: 3/8 x 3/8



							Dimensiones, pulg.										
SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
	T	3/8 x 3/8	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-06BHP	.375	.375	2.750	.375	.375	1160	2.2	0.18	CoroCut 3	N123T3-0150-CM
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	.787	1	QS-LF123U023-06BHP	.375	.375	2.750	.375	.500	1160	2.2	0.18	CoroCut 3	N123U3-0150-CM
	B	3/8 x 3/8	.375	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFB0375C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	0.22		CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	E	3/8 x 3/8	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0500C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	0.08		CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0500C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	0.08		CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	3/8 x 3/8	.335	90°	1.142	1	QS-SMALR/L063XHP	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	0.9	0.20	CoroCut XS	MACL 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



J19



J9

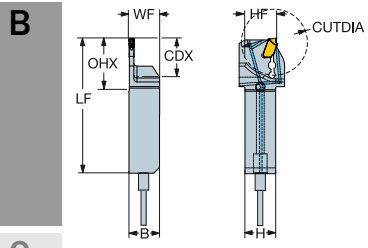


J16



Mango de herramienta para tronchado y ranurado

Acoplamiento de mango QS -pulgadas: 3/8 x 3/8



C

		Dimensiones, pulg.													
SSC	CZC _{MS}	CDX	LU	KAPR	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	3/8 x 3/8	.375	90°	.709	QS-R/LF123D039-06B	.375	.375	2.756	.381	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	3/8 x 3/8	.394	90°	.827	QS-R/LF123E039-06B	.375	.375	2.756	.381	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	QS-RF123F039-06B	.375	.375	2.756	.375	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	3/8 x 3/8	.250	90°	1.248	QS-RF123T023-06B	.375	.375	2.750	.375	.375	2.2	0.16	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	1.248	QS-LF123U023-06B	.375	.375	2.750	.375	.500	2.2	0.12	CoroCut 3	N123U3-0150- CM

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

H

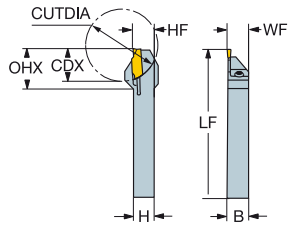
I

J



Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Mango rectangular -pulgadas: 3/8 x 3/8



		Dimensiones, pulg.													
SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
	D	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	R/LF123D039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	0.22	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	R/LF123E039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	2.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	R/LF123F039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	0.25	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	3/8 x 3/8	.252	90°	.906	RF123T023-06BM	.375	.375	4.500	.375	.375	2.2	0.24	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	.906	LF123U023-06BM	.375	.375	4.500	.375	.375	2.2	0.23	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	3/8 x 3/8	.500	90°	.866	QD-R/LFE0500-06S	.375	.375	5.000	.375	.375		0.18	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM

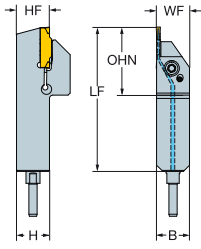
Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda








Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Acoplamiento de mango QS HP -pulgadas: 1/2 x 1/2



C

		Dimensiones, pulg.															
SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
	C	1/2 x 1/2	.500	90°	1.000	2	QS-QD-R/LFC0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.09	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM	
	E	1/2 x 1/2	.430	90°	.827	1	QS-R/LF123E043-08BHP	.500	.500	2.756	.506	.500	1160	1.8	0.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590	90°	1.047	1	QS-R/LF123F059-08BHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	1.8	0.23	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-08BHP	.500	.500	2.750	.500	.500	1160	2.2	0.26	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.250	90°	.787	1	QS-LF123U023-08BHP	.500	.500	2.750	.500	.500	1160	2.2	0.26	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	1/2 x 1/2	.375	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFB0375C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.19	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM	
	E	1/2 x 1/2	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM	
	F	1/2 x 1/2	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.22	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM	
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.102	1	QS-SMALR/L083XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.9	0.27	CoroCut XS	MACL 3 200-N

D

E

F

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

H

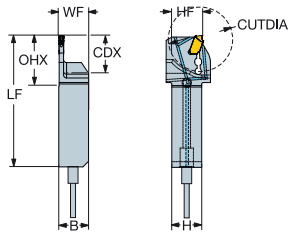
I

J



Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Acoplamiento de mango QS -pulgadas: 1/2 x 1/2



	SSC	CZC _{MS}	CDX	LU	KAPR	OHX	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/ LBS			LBS
	D	1/2 x 1/2	.430		90°	.787	QS-R/LF123D043-08B	.500	.500	2.756	.506	.500	1.8	0.20	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	1/2 x 1/2	.430		90°	.827	QS-R/LF123E043-08B	.500	.500	2.756	.506	.500	1.8	0.21	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590		90°	1.047	QS-R/LF123F059-08B	.500	.500	2.756	.500	.500	1.8	0.19	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.250		90°	1.248	QS-RF123T023-08B	.500	.500	2.750	.500	.500	2.2	0.23	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.250		90°	1.248	QS-LF123U023-08B	.500	.500	2.750	.500	.500	2.2	0.18	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	1/2 x 1/2	.335		90°	1.063	QS-SMALR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	0.9	0.25	CoroCut XS	MACR 3 200-N
	3	1/2 x 1/2	.335	.787	90°	1.063	QS-SMALR 083X-X	.500	.500	2.756	.500	.500	0.9	0.25	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



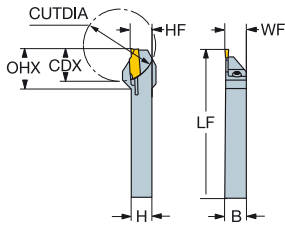
J19



J9

Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Mango rectangular -pulgadas: 1/2 x 1/2



SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID		
						B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS	
	D	1/2 x 1/2	.430	90°	.887	R/LF123D043-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.35	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	1/2 x 1/2	.430	90°	.887	R/LF123E043-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.31	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590	90°	1.047	R/LF123F059-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.37	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.252	90°	.906	RF123T023-08BM	.500	.500	4.500	.500	.500	2.2	0.36	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.252	90°	.906	LF123U023-08BM	.500	.500	4.500	.500	.500	2.2	0.37	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	1/2 x 1/2	.625	90°	.866	QD-R/LFE0625-08S	.500	.500	5.000	.500	.500		0.31	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.063	SMALR/L 08C3	.500	.500	5.000	.500	.500	0.9	0.42	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.063	SMALR 08C 3-X	.500	.500	5.000	.500	.500	0.9	0.41	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



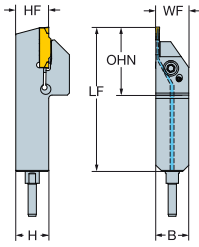
J19



J9

Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Acoplamiento de mango QS HP -pulgadas: 5/8 x 5/8



							Dimensiones, pulg.										
SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
	E	5/8 x 5/8	.669	90°	1.024	1	QS-R/LF123E067-10BHP	.625	.625	2.756	.631	.625	1160	1.8	0.33	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430	90°	.887	1	QS-R/LF123E043-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.35	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670	90°	1.126	1	QS-R/LF123G067-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.33	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	F	5/8 x 5/8	.670	90°	1.126	1	QS-R/LF123F067-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.32	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	5/8 x 5/8	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-10BHP	.625	.625	2.750	.625	.625	1160	2.2	0.33	CoroCut 3	N123T3-0150-CM
	U	5/8 x 5/8	.250	90°	.787	1	QS-LF123U023-10BHP	.625	.625	2.750	.625	.625	1160	2.2	0.36	CoroCut 3	N123U3-0150-CM
	C	5/8 x 5/8	.500	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFC0500C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.24	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	5/8 x 5/8	.625	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFD0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFG0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFG0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	5/8 x 5/8	.335	90°	1.102	1	QS-SMALR/L103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	0.9	0.34	CoroCut XS	MACL 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



J19



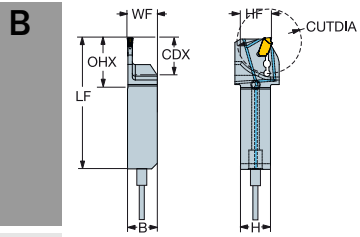
J9



J16

Mango de herramienta para tronchado y ranurado

Acoplamiento de mango QS -pulgadas: 5/8 x 5/8



		Dimensiones, pulg.														
SSC	CZC _{MS}	CDX	LU	KAPR	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS		PRODFAM	MIID	
	D	5/8 x 5/8	.320		90°	.777	QS-R/LF123D032-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.31	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	5/8 x 5/8	.670		90°	1.127	QS-R/LF123D067-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.27	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430		90°	.887	QS-R/LF123E043-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.669		90°	1.024	QS-R/LF123E067-10B	.625	.625	2.756	.631	.625	1.8	0.27	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670		90°	1.126	QS-R/LF123G067-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.04	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	5/8 x 5/8	.250		90°	1.248	QS-RF123T023-10B	.625	.625	2.750	.625	.625	2.2	0.31	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	5/8 x 5/8	.250		90°	1.248	QS-LF123U023-10B	.625	.625	2.750	.625	.625	2.2	0.24	CoroCut 3	N123U3-0150- CM

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

H

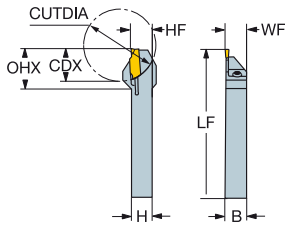
I

J



Mango de herramienta para tronizado y ranurado

Mango rectangular -pulgadas: 5/8 x 5/8



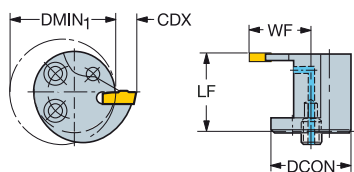
		Dimensiones, pulg.													
SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
	D	5/8 x 5/8	.320	90°	.777	R/LF123D032-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.56	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123D067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.53	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123E067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.48	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430	90°	.887	R/LF123E043-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.88	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123F067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.66	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123G067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.53	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	5/8 x 5/8	.252	90°	.906	RF123T023-10BM	.625	.625	4.500	.625	.625	2.2	0.52	CoroCut 3	N123T3-0150-CM
	U	5/8 x 5/8	.252	90°	.906	LF123U023-10BM	.625	.625	4.500	.625	.625	2.2	0.50	CoroCut 3	N123U3-0150-CM
	B	5/8 x 5/8	.375	90°	1.000	QD-R/LFB0375-10S	.625	.625	5.000	.629	.625		0.49	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	5/8 x 5/8	.500	90°	1.000	QD-R/LFC0500-10S	.625	.625	5.000	.629	.625		0.48	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	5/8 x 5/8	.625	90°	1.000	QD-R/LFD0625-10S	.625	.625	5.000	.631	.625		0.48	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFE0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.46	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFF0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.47	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFG0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.47	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	5/8 x 5/8	.335	90°	1.063	SMALR/L 10C3	.625	.625	5.000	.625	.625	0.9	0.59	CoroCut XS	MACL 3 200-N

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



Cabeza de ranurado



Cabeza SL (montaje por tornillo) -tamaño 16

						Dimensiones, mm, pulg.							
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	CDX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	20	16	25.0	8.5	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	10		0.03	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
			.984	.335			.630	.315	.650	145		T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	20	16	20.0	3.5	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	10		0.03	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
			.787	.138			.630	.630	.453	145		T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	16	22.0	5.6	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	10		0.02	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
			.866	.220			.630	.626	.535	145		T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

Cabeza SL (montaje por tornillo) -tamaño 20

						Dimensiones, mm, pulg.							
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	CDX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	25	20	32.0	11.6	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	10		0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
			1.260	.457			.787	.390	.850	145		T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	25	20	25.0	4.6	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	10		0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
			.984	.181			.787	.783	.575	145		T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	20	25.0	4.5	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	10		0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
			.984	.177			.787	.768	.571	145		T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

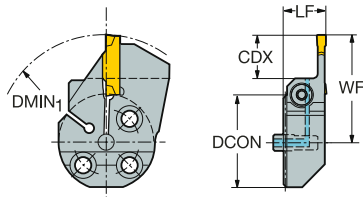
Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



Cabeza de ranurado

Cabeza SL (montaje por tornillo) -tamaño 25



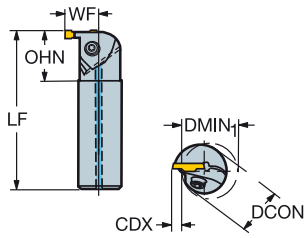
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	CDX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						PRODFAM	MIID	
						DCON	Lf	WF	BAR	NM	KG			
G	25	147.0	13.0	1	570-25R/L123G13C	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF	
		5.787	.512			.984	.551	1.283	145	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF			
D	25	145.0	12.0	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM	
		5.709	.472		.984	.551	1.215	145	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM				
	E	25	139.0	15.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
			5.472	.591		.984	.551	1.333	145	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM			
	F	25	143.0	15.0	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123F2-0250- GM
5.630			.591	.984		.551	1.333	145	CoroCut 1-2	N123F2-0250- GM				
G	25	147.0	18.0	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	
		5.787	.709			.984	.551	1.480	145			CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	
T	25	6.4	1	570-25L123T06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	CoroCut 3	N123T3-0150- CM		
		.250			.984	.551	1.024	145	CoroCut 3	N123T3-0150- CM				
U	25	6.4	1	570-25R123U06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	CoroCut 3	N123U3-0150- CM		
		.250			.984	.551	1.024	145	CoroCut 3	N123U3-0150- CM				
3	25	42.0	8.2	1	570-25R/LSMAL3	25	14.0	26.8	10	1.2	0.08	CoroCut XS	MACR 3 200-N	
		1.654	.323			.984	.551	1.055	145	CoroCut XS	MACR 3 200-N			
30	25	40.0	14.5	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0	27.0	10		0.06	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G	
		1.575	.571		.984	.472	1.063	145	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G				
	30	25	32.0	6.5	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5	19.0	10		0.08	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
			1.260	.256		.984	.965	.748	145	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G			

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



Barra de mandrinar para ranurado



Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 16

						Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC		DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	16	25.0	90°	25.0	1	R/LAG123D04-16B	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	16	12.0	90°	27.0	1	R/LAG151.32-16M12-20	16	150.0	10.0	10	2.5	0.22	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	16	20.0	90°	24.0	1	R/LAG151.32-16M-20	16	150.0	11.5	10	2.5	0.22	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	16	15.0	90°	27.0	1	R/LAG151.32-16M15-25	16	150.0	12.0	10	2.5	0.21	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	16	20.0	90°	24.2	1	R/LAG151.32-16M-25	16	150.0	11.6	10	3.0	0.21	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 16

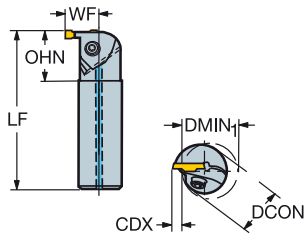
						Código de pedido	Dimensiones, mm										PRODFAM	MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC		DCON	H	BD ₁	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG		
	11	16	12.0	20.9	0	R154.0KF-16-1220-11B	16	15.0	12.0	125.0	10.0	0.0	0°	0.9	0.19	T-Max U-Lock	L154.0G-11..	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



Barra de mandrinar para ranurado



Mango cilíndrico sin funciones de sujeción - métrico: 20

	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
								DCON	WB	LF	WF	BAR	NM			KG
	D	20	32.0	90°	30.0	1	R/LAG123D05-20B	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM	
	E	20	32.0	90°	30.0	1	R/LAG123E05-20B	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM	
	G	20	32.0	90°	30.0	1	R/LAG123G06-20B	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	
	20	20	25.0	90°	30.0	1	R/LAG151.32-20Q-20	20	180.0	14.5	10	2.5	0.42	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G	
	25	20	25.0	90°	30.0	1	R/LAG151.32-20Q-25	20	180.0	14.6	10	3.0	0.42	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G	
	30	20	16.0	90°	21.5	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20	11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
	30	20	25.0	90°	32.2	1	R/LAG151.32-20Q-30	20	180.0	14.5	10	3.5	0.41	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G	

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción - métrico: 25

	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID
								DCON	WB	LF	WF	BAR	NM		
	E	25	32.0	90°	35.0	1	R/LAG123E07-25B	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
	G	25	32.0	90°	35.0	1	R/LAG123G07-25B	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM
	25	25	32.0	90°	32.2	1	R/LAG151.32-25R-25	25	200.0	18.6	10	3.0	0.70	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	25	32.0	90°	30.0	1	R/LAG151.32-25R-30	25	200.0	18.5	10	3.5	0.70	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



J19



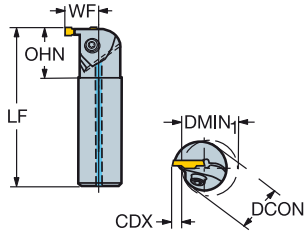
J9



J16

Barra de mandrinar para ranurado

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 5/8



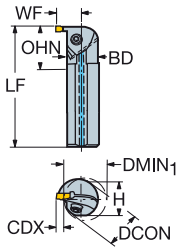
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
							DCON	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
D	5/8	.984	90°	.984	1	R/LAG123D016-10B	.625	.374	5.906	.489	145	2.2	0.52	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
20	5/8	.472	90°	1.063	1	RAG151.32-D10M47-20	.625	.374	5.906	.394	145	1.8	0.44	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
25	5/8	.472	90°	1.063	1	R/LAG151.32-D10M59-25	.625	.413	5.906	.472	145	1.8	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



Barra de mandrinar para ranurado



Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 5/8

SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.				PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
							DCON	H	LF	WF						
	20	5/8	.787	90°	.950	1	RAG151.32-D10-20	.625	.560	6.000	.453	145	1.4	0.45	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	5/8	.787	90°	.950	1	R/LAG151.32-D10-25	.625	.560	6.000	.457	145	1.6	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 3/4

SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.				PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
							DCON	H	LF	WF						
	20	3/4	.984	90°	1.180	1	RAG151.32-D12-20	.750	.710	7.000	.571	145	1.4	0.84	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	3/4	.984	90°	1.180	1	R/LAG151.32-D12-25	.750	.710	7.000	.575	145	1.6	0.81	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	3/4	.984	90°	1.180	1	R/LAG151.32-D12-30	.750	.710	7.000	.571	145	1.9	0.82	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



J19

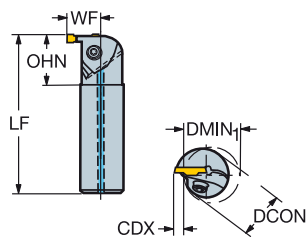


J9



J16

Barra de mandrinar para ranurado



Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 3/4

								Dimensiones, pulg.									
		SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	3/4		1.260	90°	1.181	1	R/LAG123D020-12B	.750	7.087	.592	145	2.2	0.79	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-GM	
	E	3/4		1.260	90°	1.181	1	R/LAG123E020-12B	.750	7.087	.592	145	2.6	0.84	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM	
	G	3/4		1.260	90°	1.181	1	R/LAG123G024-12B	.750	7.087	.600	145	3.0	0.78	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	
	25	3/4		.591	90°	1.890	1	R/LAG151.32-D12-M59-25	.750	.413	6.000	.453	145	1.6	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	3/4		.630	90°	1.220	1	RAG151.32-D12Q63-30	.750	.433	7.087	.551	145	1.8	0.75	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 1

								Dimensiones, pulg.									
		SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	E	1		1.260	90°	1.378	1	R/LAG123E028-16B	1.000	7.874	.785	145	2.6	1.23	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM	
	G	1		1.260	90°	1.378	1	R/LAG123G030-16B	1.000	7.874	.778	145	3.0	1.60	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



J19



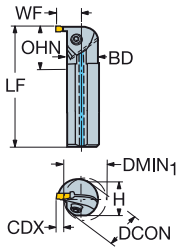
J9



J16

Barra de mandrinar para ranurado

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 1



SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						PRODFAM	MIID	
							DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
25	1	1.260	90°	1.270	1	RAG151.32-D16-25	1.000	.910	8.000	.732	145	1.6	1.46	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
30	1	1.260	90°	1.270	1	RAG151.32-D16-30	1.000	.910	8.000	.728	145	1.9	1.46	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



B6



J19



J9

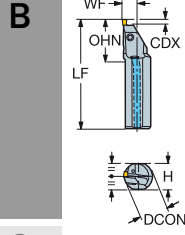


J16



Barra de mandrinar para ranurado frontal

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 25



C	Dimensiones, mm											PRODFAM	MIID					
	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	H	BD ₁	LF	WF			HF	THCA	BAR	NM	KG
D	25	25	90°	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A25	25	23.0		200.0	12.8	0.1		10	3.0	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-300-25-7G
	30	25	90°	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A30	25	23.0		200.0	12.8	0.1		10	3.0	0.63	T-Max Q-Cut	N151.3-400-30-7G
	30	25	90°	31.4	1	R/LAF151.37-25-025A30	25	23.0		200.0	12.8	0.1		10	3.5	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-400-30-7G

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

H

I

J



CoroTurn® XS

Torneado interior, ranurado frontal y roscado de componentes pequeños

Agujeros de gran calidad

Esta herramienta con rectificado de precisión es ideal para la producción de agujeros pequeños de gran calidad. Su gran variedad de adaptadores es compatible con casi cualquier tipo de máquina con cabezal móvil. Las herramientas están diseñadas para ofrecer un posicionamiento de la plaquita exacto que proporciona gran precisión y repetibilidad.

Área de aplicación ISO:



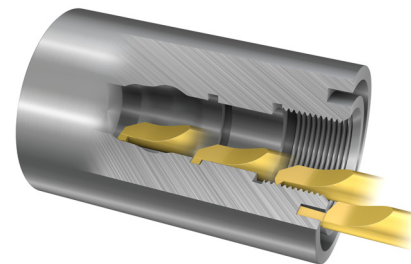
Aplicación

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

Ventajas y características

- Gran precisión
- Tolerancias estrechas
- Buena accesibilidad al cambiar las plaquitas
- Extensa variedad de anchuras de plaquita
- Filos de corte agudos
- Todas las plaquitas son compatibles con el mismo portaherramientas
- Plaquitas rectificadas y portaherramientas de alta calidad
- Plaquitas de perfil completo para realizar roscas de gran calidad en una operación
- Diseñadas para mantener intacto el portaherramientas en caso de rotura de la plaquita.
- Disponibilidad de refrigerante de precisión

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

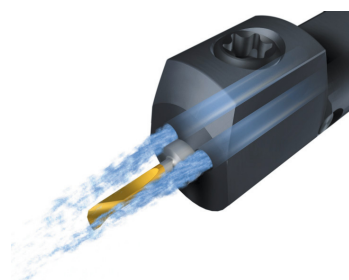


Las plaquitas con la geometría A están optimizadas para evitar el atasco de la viruta en agujeros pequeños



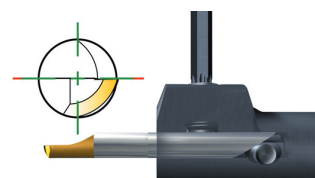
Refrigerante interior

- 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



CoroCut® MB

Para mecanizado interior de gran precisión

Mecanizado interior de gran precisión

Los agudos filos de CoroCut MB son perfectos para el mecanizado interior con requisitos de calidad elevados a baja velocidad de corte y avance. El sistema se ajusta fácilmente y proporciona un reglaje e intercambio rápido de las herramientas y las plaquitas, manteniendo al mínimo los tiempos muertos. Para los voladizos largos, hay disponibles mangos de acero y mangos de metal duro de hasta 5.5 veces el diámetro de la barra.

Área de aplicación ISO:

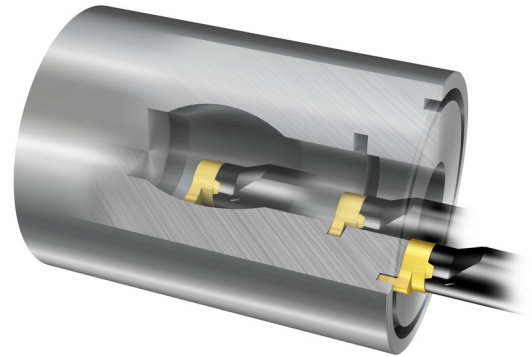


Aplicación

- 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

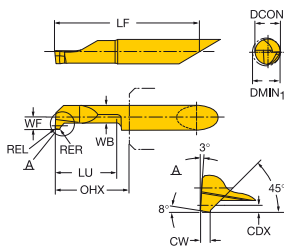
Barras de mandrinar cilíndricas de acero y metal duro con manguitos EasyFix para garantizar una altura central exacta.

Barras de mandrinar CoroCut® MB

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

Herramienta enteraza de metal duro para tronizado previo

CoroTurn XS - métrico: 5



	CZC _{MS}	CW	DMIN ₁	LU	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF		
	5	1.00	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
							*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
							*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
							*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS	
						*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS	

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B110



B122



J19



J9



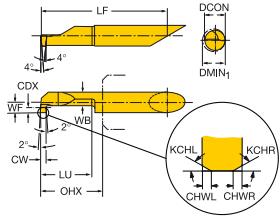
A

Herramienta enteraza de metal duro para ranurado

CoroTurn XS -métrico: 4

SPS

B



C

	CZC _{MS}	CW	DMIN ₁	LU	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	H	O	Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF	
	4	0.50	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	*	*	*	*	*	*	4	1.2	26.3	2.0	CoroTurn XS
		.020	.079	.354	.472		*	*	*	*	*	*	.157	.045	1.033	.077	CoroTurn XS
	4	0.50	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	*	*	*	*	*	*	4	1.2	29.3	2.0	CoroTurn XS
		.020	.079	.472	.591		*	*	*	*	*	*	.157	.045	1.152	.077	CoroTurn XS
	4	0.70	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	*	*	*	*	*	*	4	2.0	33.3	2.0	CoroTurn XS
		.028	.118	.630	.748		*	*	*	*	*	*	.157	.077	1.309	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	*	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.073	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	42.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.663	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.039	.165	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.073	.077	CoroTurn XS
4	1.00	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS	
	.039	.165	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS	
4	1.00	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS	
	.039	.165	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS	

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

G

H

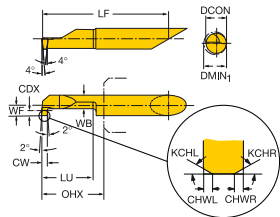
I

J



Herramienta enteraza de metal duro para ranurado

CoroTurn XS -métrico: 5



CZC _{MS}	CW	DMIN ₁	LU	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	H	O	Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF	
						*	*	*	*	*	*	mm	mm	mm	mm	
5	0.78	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	0.78	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
5	0.78	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	0.78	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	0.78	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
5	0.78	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05G100-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	25.0	28.0	CXS-05G117-5225R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
5	1.50	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.059	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	1.50	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
	.059	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
5	1.50	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.059	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
5	1.50	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
	.059	.205	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	10.0	13.0	CXS-05G157-5210L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	15.0	18.0	CXS-05G157-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	.591	.512		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B110



B122



J19



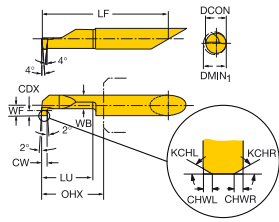
J9



A

Herramienta enteraza de metal duro para ranurado

CoroTurn XS -métrico: 5



C

	CZC _{MS}	CW	DMIN ₁	LU	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	H	O	Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF	
	5	1.98	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	5.2	20.0	23.0	CXS-05G198-5220L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	15.0	18.0	CXS-05G200-5215L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05G200-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS	
	.039	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS	

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

G

H

I

J



D2



B110



B122



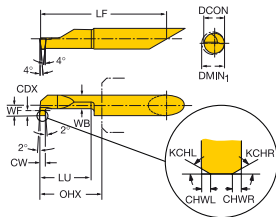
J19



J9

Herramienta enteraza de metal duro para ranurado

CoroTurn XS -métrico: 6

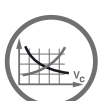


CZC _{MS}	CW	DMIN ₁	LU	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					PRODFAM					
						P	M	N	S	H		O	DCON	WB	LF	WF
6	0.78	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	.394	.512	CXS-06G078-6215R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	0.78	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	.591	.709	CXS-06G078-6220L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	0.78	6.2	20.0	23.0	CXS-06G078-6220L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	.787	.906	CXS-06G078-6225R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS
6	0.78	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	.984	1.102	CXS-06G078-6230L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	0.78	6.2	30.0	33.0	CXS-06G078-6230L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	1.181	1.299	CXS-06G078-6235R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
6	0.78	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	1.378	1.496	CXS-06G100-6210R	★	★	★	★	★	★	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
6	1.00	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.244	.394	.512	CXS-06G100-6215R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	1.00	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.244	.591	.709	CXS-06G100-6225R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	1.00	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.244	.984	1.102	CXS-06G100-6235R	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	1.00	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.244	1.378	1.496	CXS-06G100-6240R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
6	1.00	6.2	40.0	43.0	CXS-06G100-6240R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.244	1.575	1.693	CXS-06G117-6210R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	.394	.512	CXS-06G117-6215R	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	.591	.709	CXS-06G117-6220R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	20.0	23.0	CXS-06G117-6220R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	.787	.906	CXS-06G117-6225R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	.984	1.102	CXS-06G117-6230R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	30.0	33.0	CXS-06G117-6230R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	1.181	1.299	CXS-06G117-6235L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	35.0	38.0	CXS-06G117-6235L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	1.378	1.496	CXS-06G117-6240R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	40.0	43.0	CXS-06G117-6240R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	1.575	1.693	CXS-06G150-6210R	★	★	★	★	★	★	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS
6	1.50	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.244	.394	.512	CXS-06G150-6215R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	1.50	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.244	.591	.709	CXS-06G150-6225R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	1.50	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	★	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.244	.984	1.102	CXS-06G150-6225R/L	★	★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B110



B122



J19



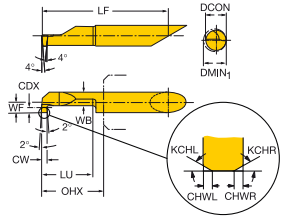
J9




A

Herramienta enteraza de metal duro para ranurado

CoroTurn XS -métrico: 6



C

	CZC _{MS}	CW	DMIN ₁	LU	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	H	O	Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM
							1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF		
	6	1.50	6.2	30.0	33.0	CXS-06G150-6230R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.244	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.244	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	20.0	23.0	CXS-06G157-6220R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	30.0	33.0	CXS-06G157-6230L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	40.0	43.0	CXS-06G157-6240R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	1.575	1.693		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.244	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.244	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.244	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.244	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.244	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.244	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS

R = A Derecha, L = A Izquierda

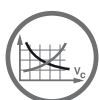
H

I

J



D2



B110



B122



J19

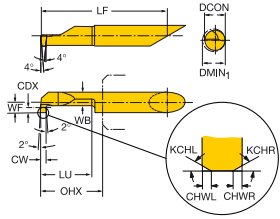


J9

A

Herramienta enteraza de metal duro para ranurado

CoroTurn XS -métrico: 7



C

	CZC _{MS}	CW	DMIN ₁	LU	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	H	O	Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF	
	7	1.57	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.062	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.283	1.575	1.693		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	20.0	23.0	CXS-07G198-7220L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	25.0	28.0	CXS-07G198-7225L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
	7	2.00	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
		.079	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
	7	2.00	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
		.079	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
7	2.00	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS	
	.079	.283	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS	
7	2.00	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS	
	.079	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS	
7	2.00	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS	
	.079	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS	

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

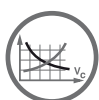
H

I

J



D2



B110



B122

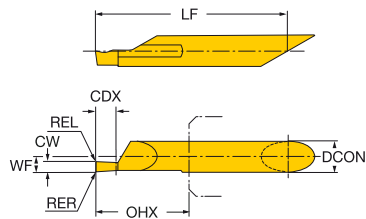


J19



J9

Herramienta enteraza de metal duro para ranurado frontal



CoroTurn XS - métrico: 6

CZC _{MS}	CW	REL	RER	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM	
						1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF			
	6	1.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F100-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F150-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F200-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F250-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.098	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	3.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F300-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.118	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F200-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F250-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.098	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	3.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F300-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.118	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS

CoroTurn XS - métrico: 8

CZC _{MS}	CW	REL	RER	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM	
						1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF		
	8	2.00	0.20	0.20	20.0	CXS-08F200-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	1.6	CoroTurn XS
		.079	.008	.008	.787		*	*	*	*	*	.315	1.742	.062	CoroTurn XS
	8	2.50	0.20	0.20	15.0	CXS-08F250-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	1.8	CoroTurn XS
		.098	.008	.008	.591		*	*	*	*	*	.315	1.545	.072	CoroTurn XS
	8	3.00	0.20	0.20	15.0	CXS-08F300-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.008	.008	.591		*	*	*	*	*	.315	1.545	.081	CoroTurn XS
	8	3.00	0.20	0.20	20.0	CXS-08F300-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.008	.008	.787		*	*	*	*	*	.315	1.742	.081	CoroTurn XS
	8	4.00	0.20	0.20	15.0	CXS-08F400-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	2.5	CoroTurn XS
		.157	.008	.008	.591		*	*	*	*	*	.315	1.545	.098	CoroTurn XS
	8	4.00	0.20	0.20	20.0	CXS-08F400-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	2.5	CoroTurn XS
		.157	.008	.008	.787		*	*	*	*	*	.315	1.742	.098	CoroTurn XS

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B110



B122



J19



J9

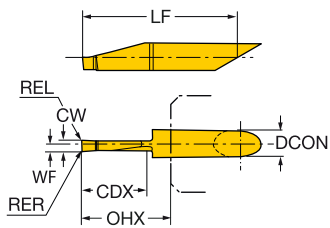


A

Herramienta enteraza de metal duro para ranurado frontal

SPS

B



C

CoroTurn XS -métrico: 10

D



CZC _{MS}	CW	REL	RER	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	
10	3.00	0.20	0.20	28.0	CXS-10F300-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	2.1	CoroTurn XS
	.118	.008	.008	1.102		*	*	*	*	*	.394	2.057	.081	CoroTurn XS
10	3.00	0.20	0.20	33.0	CXS-10F300-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	2.1	CoroTurn XS
	.118	.008	.008	1.299		*	*	*	*	*	.394	2.254	.081	CoroTurn XS
10	3.00	0.20	0.20	38.0	CXS-10F300-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	2.1	CoroTurn XS
	.118	.008	.008	1.496		*	*	*	*	*	.394	2.451	.081	CoroTurn XS
10	4.00	0.20	0.20	28.0	CXS-10F400-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	2.7	CoroTurn XS
	.157	.008	.008	1.102		*	*	*	*	*	.394	2.057	.104	CoroTurn XS
10	4.00	0.20	0.20	33.0	CXS-10F400-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	2.7	CoroTurn XS
	.157	.008	.008	1.299		*	*	*	*	*	.394	2.254	.104	CoroTurn XS
10	4.00	0.20	0.20	38.0	CXS-10F400-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	2.7	CoroTurn XS
	.157	.008	.008	1.496		*	*	*	*	*	.394	2.451	.104	CoroTurn XS
10	5.00	0.20	0.20	28.0	CXS-10F500-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	3.1	CoroTurn XS
	.197	.008	.008	1.102		*	*	*	*	*	.394	2.057	.122	CoroTurn XS
10	5.00	0.20	0.20	33.0	CXS-10F500-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	3.1	CoroTurn XS
	.197	.008	.008	1.299		*	*	*	*	*	.394	2.254	.122	CoroTurn XS
10	5.00	0.20	0.20	38.0	CXS-10F500-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	3.1	CoroTurn XS
	.197	.008	.008	1.496		*	*	*	*	*	.394	2.451	.122	CoroTurn XS

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

G

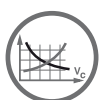
H

I

J



D2



B110



B122

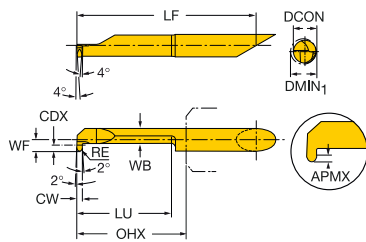


J19



J9

Herramienta enteraza de metal duro para perfilado



CoroTurn XS - métrico: 4

CZC _{MS}	CW	RE	DMIN ₁	LU	APMX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					PRODFAM					
								P	M	N	S	O						
	4	1.17	0.58	4.2	15.0	0.3	18.0	CXS-04R058-4215R	★	★	★	★	★	DCON	WB	LF	WF	CoroTurn XS
		.046	.023	.165	.591	.012	.709		★	★	★	★	★	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	0.50	4.2	15.0	0.3	18.0	CXS-04R100-4215R/L	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.039	.020	.165	.591	.012	.709		★	★	★	★	★	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS

CoroTurn XS - métrico: 5

CZC _{MS}	CW	RE	DMIN ₁	LU	APMX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					PRODFAM					
								P	M	N	S	O						
	5	1.17	0.58	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R058-5220R/L	★	★	★	★	★	DCON	WB	LF	WF	CoroTurn XS
		.046	.023	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.63	0.81	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R081-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.064	.032	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	0.99	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R099-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.039	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	0.50	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.020	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	0.75	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R150-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.059	.030	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	1.00	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R200-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.039	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS

CoroTurn XS - métrico: 6

CZC _{MS}	CW	RE	DMIN ₁	LU	APMX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					PRODFAM					
								P	M	N	S	O						
	6	1.17	0.58	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R058-6225R/L	★	★	★	★	★	DCON	WB	LF	WF	CoroTurn XS
		.046	.023	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.63	0.81	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R081-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.064	.032	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	0.99	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R099-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.039	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	0.50	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R100-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.020	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	0.75	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R150-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.030	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	1.00	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R200-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.039	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B110



B122



J19



J9

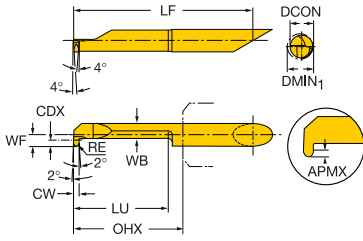


A

Herramienta enteraza de metal duro para perfilado

SPS

B



C

CoroTurn XS -métrico: 7

CZC _{MS}	CW	RE	DMIN ₁	LU	APMX	OHX	Código de pedido	P M N S O				Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM	
								1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF		
								*	*	*	*	*	*	*	*		*
7	1.17	0.58	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R058-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.046	.023	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.63	0.81	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R081-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.064	.032	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.98	0.99	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R099-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.078	.039	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.00	0.50	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R100-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.039	.020	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.50	0.75	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R150-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.059	.030	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	2.00	1.00	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R200-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.079	.039	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS

R = A Derecha, L = A Izquierda

D



E

F

G

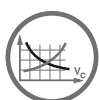
H

I

J



D2



B110



B122



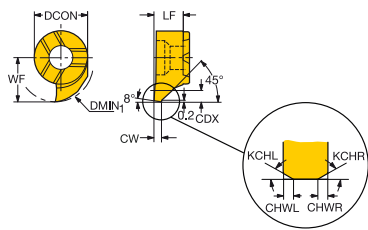
J19




J9

Cabeza enteriza de metal duro para pretronzado

CoroCut MB -tamaño 07



	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	Código de pedido	P	M	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM
					1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	
	07	0.7	10.0	MB-07GX100-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.028	.394			★	★	★	★	★	.276	.154	.228

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

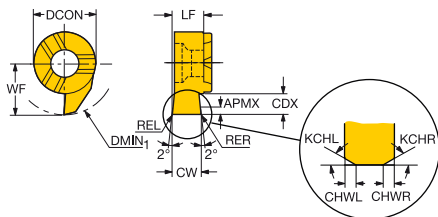
R = A Derecha, L = A Izquierda



A

Cabeza enteriza de metal duro para ranurado

CoroCut MB -tamaño 07



C

CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	APMX	Código de pedido	P	M	N	S	H	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM
					1025	1025	1025	7015	1025	DCON	LF	WF		
07	1.8	10.0		MB-07G100-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G100-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G100-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	3.1	12.0		MB-07G100-00-12R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4	CoroCut MB
	.122	.472			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.291	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G150-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G150-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G150-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	3.4	12.0		MB-07G150-00-12R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4	CoroCut MB
	.134	.472			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.291	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G200-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G200-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	3.4	12.0		MB-07G200-00-12R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4	CoroCut MB
	.134	.472			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.291	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G250-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G250-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G300-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G300-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G318-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G318-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	1.2	10.0		MB-07G070-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8	CoroCut MB
	.047	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.150	.228	CoroCut MB
07	1.3	10.0		MB-07G080-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8	CoroCut MB
	.051	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.150	.228	CoroCut MB
07	1.5	10.0		MB-07G090-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8	CoroCut MB
	.059	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.150	.228	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G120-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G140-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G170-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB

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

R = A Derecha, L = A Izquierda

J



D2



B110



B122



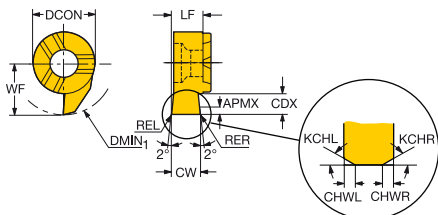
J19



J9

Cabeza enteriza de metal duro para ranurado

CoroCut MB -tamaño 09



CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	APMX	Código de pedido	P	M	N	S	H	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM
					1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	LF	WF	
09	4.0	14.0	0.3	MB-09G100-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
	.157	.551	.012		*	*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G150-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G150-00-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	6.5	17.0		MB-09G150-00-17R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5	CoroCut MB
	.256	.669			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.453	CoroCut MB
09	4.0	14.0	0.3	MB-09G150-02-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551	.012		*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G200-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G200-00-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	6.5	17.0		MB-09G200-00-17R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5	CoroCut MB
	.256	.669			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.453	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G200-02-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G200-02-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G250-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G250-00-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	6.5	17.0		MB-09G250-00-17R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5	CoroCut MB
	.256	.669			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.453	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G250-02-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G300-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G300-00-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	6.5	17.0		MB-09G300-00-17R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5	CoroCut MB
	.256	.669			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.453	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G300-02-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	4.0	14.0	0.3	MB-09G318-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551	.012		*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0	0.3	MB-09G318-02-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551	.012		*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	1.2	14.0		MB-09G070-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
	.047	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
09	1.3	14.0		MB-09G080-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
	.051	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
09	1.5	14.0		MB-09G090-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
	.059	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G120-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G140-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G170-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB

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

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B110



B122



J19



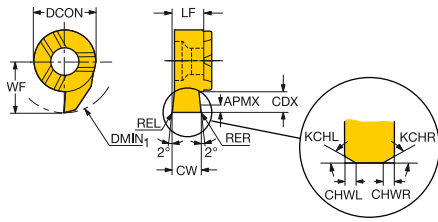
J9



A

Cabeza enteriza de metal duro para ranurado

CoroCut MB -tamaño 11



C

	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	APMX	Código de pedido	P	M	N	S	H	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	LF	WF	
	11	8.0	20.0		MB-11G150-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G200-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G250-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G300-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G318-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G400-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB

E

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

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

G

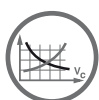
H

I

J



D2



B110



B122



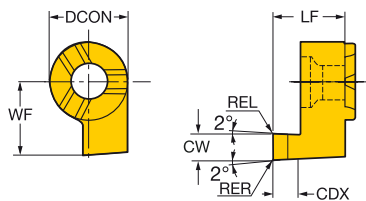
J19



J9

Cabeza enteriza de metal duro para ranurado frontal

CoroCut MB -tamaño 09



CZC _{MS}	CDX	Código de pedido	P	M	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM
			1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	
	09 1.5	MB-09FA100-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB
	.059		*	*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09 2.5	MB-09FA150-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB
	.098		*	*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FA200-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FA250-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FA300-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
09 5.0	MB-09FA318-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
	09 1.5	MB-09FAR100-05-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB
	.059		*	*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09 2.5	MB-09FAR150-075-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB
	.098		*	*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FAR200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FAR250-125-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FAR300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
	09 1.5	MB-09FB100-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.0	CoroCut MB
	.059		*	*	*	*	*	.354	.327	.276	CoroCut MB
	09 2.5	MB-09FB150-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.5	CoroCut MB
	.098		*	*	*	*	*	.354	.327	.295	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FB200-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.315	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FB250-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.5	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.335	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FB300-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
09 5.0	MB-09FB318-02-12R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.2	CoroCut MB	
.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.361	CoroCut MB	
	09 1.5	MB-09FBR100-05-12R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.0	CoroCut MB
	.059		*	*	*	*	*	.354	.327	.276	CoroCut MB
	09 2.5	MB-09FBR150-075-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.5	CoroCut MB
	.098		*	*	*	*	*	.354	.327	.295	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FBR200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.315	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FBR250-125-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.5	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.335	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FBR300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
.197		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	

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

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B110



B122



J19



J9



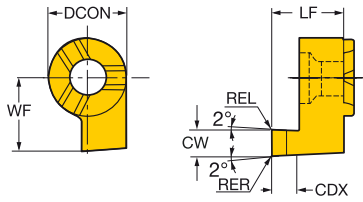
A

Cabeza enteriza de metal duro para ranurado frontal

CoroCut MB - tamaño 11

SPS

B



C

	CZC _{MS}	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					PRODFAM				
				P	M	N	S	O					
	11	10.0	MB-11FA300-02-16R/L	★	★	★	★	★	DCON	LF	WF	Ⓚ	CoroCut MB
		.394		★	★	★	★	★	.433	.622	.433		CoroCut MB
	11	10.0	MB-11FA400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	12.0	0.02	CoroCut MB
		.394		★	★	★	★	★	.433	.622	.472		CoroCut MB
	11	10.0	MB-11FB300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.02	CoroCut MB
		.394		★	★	★	★	★	.433	.622	.433		CoroCut MB
	11	10.0	MB-11FB400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.5	0.02	CoroCut MB
		.394		★	★	★	★	★	.433	.622	.453		CoroCut MB

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

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

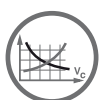
H

I

J



D2



B110



B122

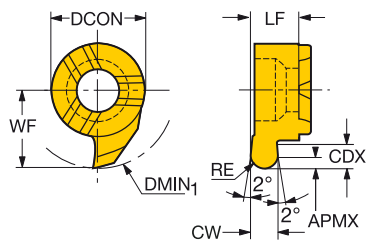


J19



J9

Cabeza enteriza de metal duro para perfilado



CoroCut MB -tamaño 07

CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	APMX	Código de pedido	P	M	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM	
					1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF		
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R080-04-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R120-06-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R180-09-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R200-10-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB

CoroCut MB -tamaño 09

CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	APMX	Código de pedido	P	M	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM	
					1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF		
	09	1.8	14.0	0.3	MB-09R080-04-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
		.071	.551	.012		*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R120-06-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R180-09-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R220-11-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB

CoroCut MB -tamaño 11

CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	APMX	Código de pedido	P	M	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.			PRODFAM	
					1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF		
	11	6.0	18.0	0.3	MB-11R300-15-18R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	12.0	CoroCut MB
		.236	.709	.012		*	*	*	*	*	.433	.220	.472	CoroCut MB
	11	6.0	18.0	0.3	MB-11R318-16-18R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	12.0	CoroCut MB
		.236	.709	.012		*	*	*	*	*	.433	.220	.472	CoroCut MB
	11	6.0	18.0	0.3	MB-11R400-20-18R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	12.0	CoroCut MB
		.236	.709	.012		*	*	*	*	*	.433	.220	.472	CoroCut MB

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

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B110



B122



J19



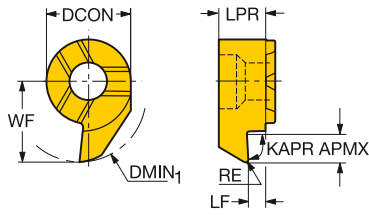
J9



A

Cabeza enteriza de metal duro para mandrinado a tracción

CoroCut MB - tamaño 07



C

	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	RMPX	Código de pedido	P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.				PROFAM
						1025	1025	1025	1025	DCON	LPR	LF	WF	
	07	10.0	2.0	27°	MB-07B030-02-10R/L	★	★	★	★	7	4.0	1.3	5.8	CoroCut MB
		.394	.079	27°		★	★	★	★	.276	.156	.051	.228	CoroCut MB
	07	11.0	2.6	27°	MB-07B030-02-11R/L	★	★	★	★	7	4.0	1.3	6.8	CoroCut MB
		.433	.102	27°		★	★	★	★	.276	.157	.051	.268	CoroCut MB

D

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

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

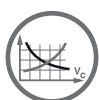
H

I

J



D2



B110



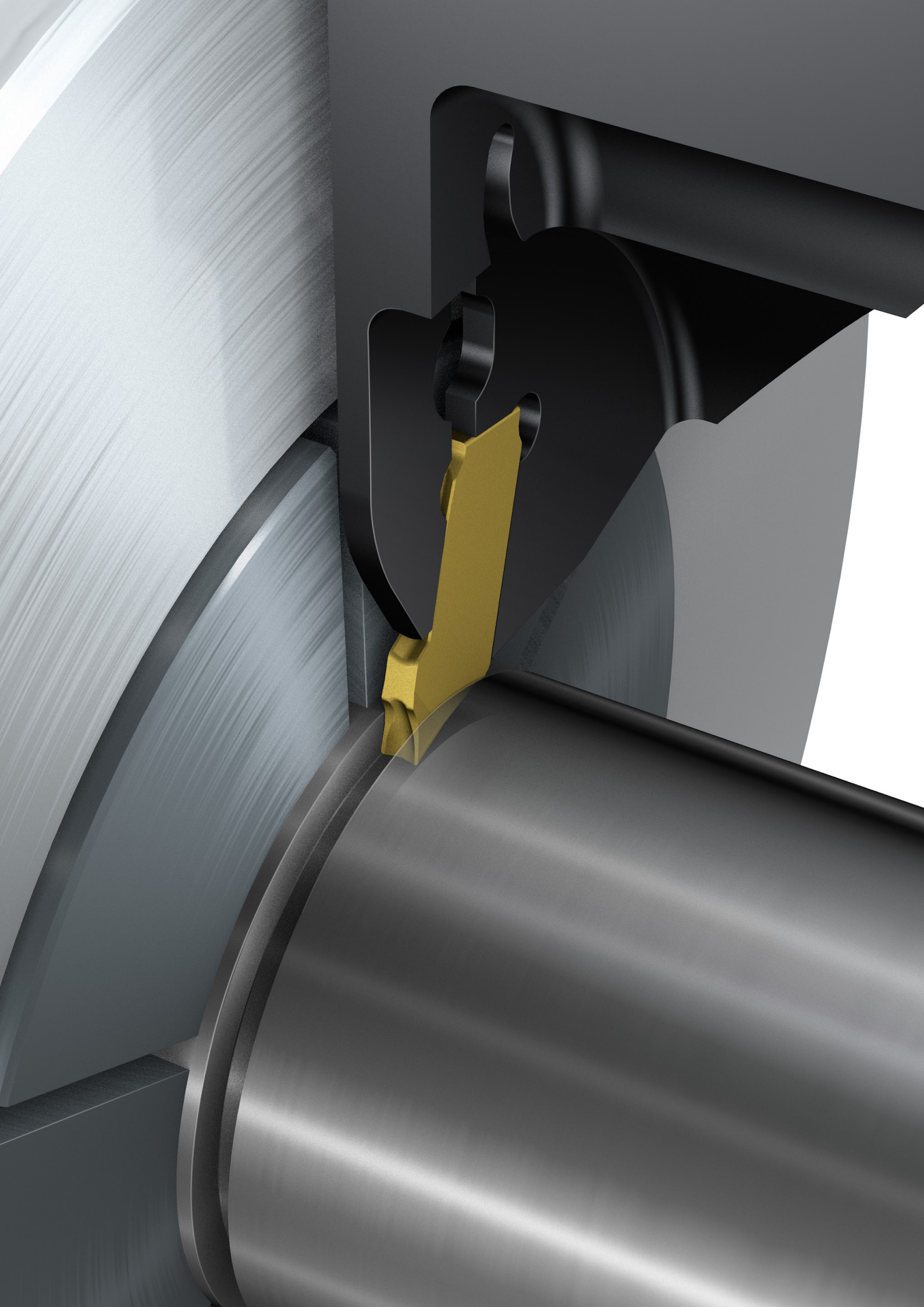
B122



J19



J9



Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO P	N.º CMC	Acero	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CT525	GC3115	GC4325
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/r$		
Núm. MC		Material	N/mm ²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	No aleado C = 0.1-0.25%	1500	125	235-170	355-185	340-180
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	1600	150	220-155	330-140	315-140
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	210-145	300-125	290-120
P2.1.Z.AN	02.1	Baja aleación ≤5% No templado	1700	180	205-145	290-135	280-130
P2.5.Z.HT	02.2	Templado y revenido	1850	275	185-120	270-105	265-100
P2.5.Z.HT	02.2	Templado y revenido	2050	350	150-100	220-85	215-80
P3.0.Z.AN	03.11	Alta aleación >5% Recocido	1950	200	130-100	260-115	255-105
P3.0.Z.HT	03.21	Acero de herra. templado	3000	325	80-55	205-75	195-75
P1.5.C.UT	06.1	Fundición No aleado	1550	180	150-100	175-75	165-70
P2.6.C.UT	06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	1600	200	135-85	200-90	190-85
P3.0.C.UT	06.3	Alta aleación (elementos de aleación >5%)	2050	225	115-70	160-75	130-95
P3.2.C.AQ	06.33	Acero al manganeso, 12-14% Mn	2900	250	75-50	90-50	85-45
ISO M	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CT525	GC1105	GC1005
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/r$		
					0.05-0.5		
Núm. MC		Material	N/mm ²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrítico/martensítico Barras/forjado No templado	1800	200	195-135	235-110	400-175
P5.0.Z.PH	05.12	Templado PH	2850	330	135-95	185-85	215-95
P5.0.Z.HT	05.13	Templado	2350	330	150-100	200-90	255-110
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico Barras/forjado	1800	180	190-130	265-125	435-190
M1.0.Z.PH	05.22	Templado PH	2850	330	115-80	185-90	235-100
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	2250	200	130-90	200-95	260-115
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Barras/forjado No soldable ≥ 0,05% C	2000	230	115-90	225-105	335-145
M3.2.Z.AQ	05.52	Soldable < 0,05% C	2450	260	90-70	185-90	300-130
P5.0.C.UT	15.11	Ferrítico/martensítico Fundición No templado	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Templado	2150	330	110-75	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico Fundición Austenítico	1700	180	160-110	-	-
	15.22	Templado PH	2450	330	95-65	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Fundición No soldable ≥ 0,05% C	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soldable < 0,05% C	2250	260	80-60	-	-

SPA

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

TENACIDAD >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	
TENACIDAD >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO N	N.º CMC	Material no féreos	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CD10	GC1005	H10
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/r$		
Núm. MC		Material	N/mm ²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, no envejecidas	400 650	60 100	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225) 1800 (2250-225)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	Aleaciones de aluminio Fundidas, no envejecidas Fundidas o fundidas y envejecidas	600 700	75 90	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225) 1800 (2250-225)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Aleaciones de aluminio Fundidas, 13-15% Si Fundidas, 16-22% Si	700 700	130 130	1600 (2000 - 200) 800 (1000 - 100)	500 (630 - 65) 350 (440 - 45)	450 (560-55) 300 (375-38)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb Latón, bronzes con plomo, ≤1% Pb Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	550 550 1350	110 90 100	600 (750 - 75) 600 (750 - 75) 300 (375 - 38)	500 (630 - 65) 500 (630 - 65) 300 (375 - 38)	500 (630-65) 500 (630-65) 300 (375-38)
ISO S	N.º CMC	Superaleaciones termorresistentes	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					S05F	GC1105	GC1005
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/r$		
Núm. MC		Material	N/mm ²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	Base de hierro Recocidas o tratadas con solución Envejecidas o tratadas con solución y envejecidas	2400 2500	200 280	200-135 165-110	180-120 150-100	70-38 150-100
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	Base de níquel Recocidas o tratadas con solución Envejecidas o tratadas con solución y envejecidas	2650 2900	250 350	100-60 90-60	90-55 80-50	90-55 80-50
S2.0.C.NS	20.24	Fundidas o fundidas y envejecidas	3000	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	Base de cobalto Recocidas o tratadas con solución Tratadas en solución y envejecidas Fundidas o fundidas y envejecidas	2700 3000 3100	200 300 320	100-65 90-55 80-50	90-60 80-50 70-45	90-60 80-50 70-45
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	Aleaciones de titanio Comercial puro (99.5% Ti) Aleaciones α , casi α y $\alpha + \beta$, aleaciones $\alpha + \beta$ envejecidas, aleaciones β recocidas o envejecidas	1300 1400 1400	Rm ¹⁾ 400 950 1050	- - -	- - -	- - -
ISO H	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CB20	CC670	CB7015
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/r$		
Núm. MC		Material templado	N/mm ²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
H1.3.Z.HA H2.0.C.UT	04.1 10.1	Acero extraduro Templado y revenido Fundición en coquilla Fundidas o fundidas y envejecidas	4300 2250	60 HRC 400	125-120 200-195	110-100 110-100	145-135 -

1) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

SPA

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

TENACIDAD >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8							
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)							
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)							
400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)							
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)							

TENACIDAD >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
-	100-55	80-45	60-35	50-37	50-29	45-34	50-37	-	-
-	70-40	55-33	45-28	40-26	40-26	45-30	40-26	-	-
-	65-40	50-32	45-28	30-23	40-26	29-23	30-23	600-320	400-300
-	60-32	45-26	40-22	20-13	35-21	19-13	20-13	500-250	350-250
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-10	20-13	20-13	250-120	200-125
-	70-50	55-38	50-33	35-27	45-28	34-23	35-27	410-220	250-150
-	60-32	45-26	40-22	23-15	35-17	23-12	23-15	350-210	250-150
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-14	19-13	20-13	320-150	200-125
190-150 80-60 70-55	310-140 100-55 95-45	220-100 80-45 75-37	190-95 65-37 60-32	175-145 70-60 65-55	170-80 65-35 60-30	- - -	- - -	- - -	- - -

TENACIDAD >>>>									

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO P	N.º CMC	Acero	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CT525	GC3115	GC4325
					h_{ext} , pulgadas = avance, f_n pulgadas/r		
Núm. MC		Material	lbs/pulg. ²	HB	Velocidad de corte (V_c) p/min		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
P1.1.Z.AN	01.1	No aleado C = 0.1-0.25%	216,500	125	770-550	1150-610	1100-590
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	233,000	150	720-510	1050-460	1050-460
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	247,000	170	690-475	980-405	950-395
P2.1.Z.AN	02.1	Baja aleación ≤5% No templado	249,500	180	670-475	950-440	920-415
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	268,000	275	600-400	880-335	860-320
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	298,000	350	485-320	710-270	700-255
P3.5.Z.AN	03.11	Alta aleación >5% Recocido	282,000	200	425-320	840-375	830-345
P3.5.Z.HT	03.21	Acero de herra. templado	435,000	325	260-180	670-245	640-235
P1.5.C.UT	06.1	Fundición No aleado	225,000	180	490-330	570-235	540-230
P2.6.C.UT	06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	230,500	200	440-280	650-290	620-280
P3.0.C.UT	06.3	Alta aleación (elementos de aleación >5%)	300,500	225	375-230	520-245	425-315
P3.2.C.AQ	06.33	Acero al manganeso, 12-14% Mn	420,500	250	245-165	290-155	275-145
ISO M	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ext} , pulgadas = avance, f_n pulgadas/r		
Núm. MC		Material	lbs/pulg. ²	HB	Velocidad de corte (V_c) p/min		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrítico/martensítico Barras/forjadas No templado	262,000	200	640-440	770-360	1300-570
P5.0.Z.PH	05.12	Templado PH	411,500	330	450-310	610-280	710-305
P5.0.Z.HT	05.13	Templado	340,000	330	485-330	660-295	840-365
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico Barras/forjadas	259,000	180	620-430	870-410	1450-610
M1.0.Z.PH	05.22	Templado PH	414,000	330	370-255	610-295	770-330
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	328,000	200	420-290	660-315	860-370
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Barras/forjadas No soldable ≥ 0,05% C	286,500	230	375-295	740-345	1100-475
M3.2.Z.AQ	05.52	Soldable < 0,05% C	356,500	260	295-225	610-295	980-420
P5.0.C.UT	15.11	Ferrítico/martensítico Fundición No templado	246,500	200	540-375	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Templado	311,000	330	355-245	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico Fundición Austenítico	248,000	180	520-360	-	-
	15.22	Templado PH	356,000	330	320-220	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Fundición No soldable ≥ 0,05% C	258,000	230	335-260	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soldable < 0,05% C	326,500	260	260-200	-	-

SPA

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

							TENACIDAD >>>
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235		
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020		
1200-580 1050-470 950-415	960-475 860-380 770-340	770-370 680-295 610-270	670-330 590-250 570-235	650-330 600-245 570-225	530-430 490-385 460-345		
940-450 820-375 660-305	770-365 660-305 530-245	600-280 540-245 435-195	570-260 500-220 400-180	580-275 530-230 425-185	460-355 390-275 315-220		
830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110		
- - - -	440-210 520-275 395-170 225-130	365-175 425-220 265-155 180-95	335-160 390-200 295-130 160-95	360-170 410-205 280-120 -	325-220 295-185 260-155 325-260		
							TENACIDAD >>>
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
770-355 600-275 650-295	620-285 480-220 520-235	520-230 385-170 420-185	470-210 350-150 385-165	485-195 365-150 410-170	425-320 300-225 320-245	295-225 195-130 220-170	
870-415 600-290 650-315	700-335 485-230 520-250	570-270 385-180 415-200	530-230 340-160 370-180	530-215 355-165 335-160	415-315 245-185 280-210	320-215 160-110 215-145	
730-350 610-295	580-280 490-235	475-225 390-185	440-190 360-165	470-195 375-165	410-310 310-230	- -	
700-325 -	560-260 470-215	455-205 390-170	425-190 360-150	450-175 375-150	360-275 235-180	250-190 165-125	
750-365 495-260	600-290 395-205	485-230 310-160	445-190 295-145	470-195 300-140	350-265 210-160	230-155 140-95	
640-305 510-265	510-245 405-210	410-190 335-165	375-170 300-145	- -	365-275 270-205	- -	

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO N	N.º CMC	Material no férreo	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex} , pulgadas = avance, f_n pulgadas/r		
					Velocidad de corte (V_c) p/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, no envejecidas	58,000 94,500	60 100	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)	5900 (7400-740) 5900 (7400-740)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	Aleaciones de aluminio Fundidas, no envejecidas Fundición, o fundición y envejecido	87,000 101,500	75 90	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)	5900 (7400-740) 5900 (7400-740)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Fundidas, 13-15% Si Fundidas, 16-22% Si	101,500 101,500	130 130	5250 (6550-660) 2600 (3250-325)	1650 (2050-205) 1150 (1450-145)	1500 (1900-190) 980 (1250-125)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, $\geq 1\%$ Pb Latón, bronzes con plomo, $\leq 1\%$ Pb Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	79,500 80,000 196,000	110 90 100	1950 (2450-245) 1950 (2450-245) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)
ISO S	N.º CMC	Superaleaciones termorresistentes	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex} , pulgadas = avance, f_n pulgadas/r		
					Velocidad de corte (V_c) p/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	Base de hierro Recocidas o tratadas en solución Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	348,000 359,000	200 280	660-435 550-360	590-385 490-320	590-385 490-320
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	Base de níquel Recocidas o tratadas en solución Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	383,000 420,500	250 350	330-200 295-200	295-185 265-165	295-185 265-165
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	Base de cobalto Recocidas o tratadas en solución Tratadas en solución y envejecidas Fundición, o fundición y envejecido	391,500 432,000 450,500	200 300 320	330-215 295-180 255-160	295-185 265-165 235-150	295-185 265-165 235-150
Titanio S4.1.Z.UT	23.1	Puro comercial (99.5% Ti)	188,500	Rm¹⁾ 400	-	-	-
S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.21 23.22	Aleaciones de titanio Aleaciones α , casi α y $\alpha + \beta$, aleaciones $\alpha + \beta$ envejecidas, aleaciones β recocidas o envejecidas	203,000 203,000	950 1050	- -	- -	- -
ISO H	N.º CMC	Material templado	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex} , pulgadas = avance, f_n pulgadas/r		
					Velocidad de corte (V_c) p/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	625,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
H2.0.C.UT	10.1	Fundición en coquilla Fundición, o fundición y envejecido	326,500	400	650-640	360-325	-

1) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

A

SPA

TENACIDAD >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
.002-.031	002-.031	.002-.031							
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)							
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)							
1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1300 (1650-165) 820 (1050-105)							
1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)							
TENACIDAD >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012
-	330-180	260-140	195-115	165-120	165-95	150-145	165-120	-	-
-	235-135	185-110	145-90	130-85	130-85	115-75	130-85	-	-
-	215-130	170-105	145-90	100-75	130-85	95-75	100-75	1950-1050	1300-980
-	190-105	150-85	130-75	65-45	115-70	65-40	65-45	1650-810	1150-820
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-31	65-40	65-45	820-390	650-410
-	235-155	185-125	165-110	115-90	145-90	115-75	115-90	1350-720	820-490
-	190-105	150-85	130-75	75-50	115-55	75-37	75-50	1150-680	820-490
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-45	65-40	65-45	1050-490	650-410
620-485	1000-455	720-325	620-310	570-470	550-265	-	-	-	-
255-195	330-180	265-140	210-120	235-190	-	-	-	-	-
230-180	310-155	245-120	200-105	215-175	-	-	-	-	-
TENACIDAD >>>>									

B

C

D

E

F

G

H

I

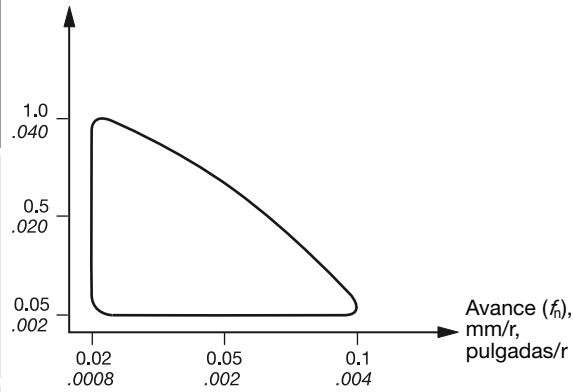
J

Recomendaciones de datos de corte para CoroCut® MB

Torneado

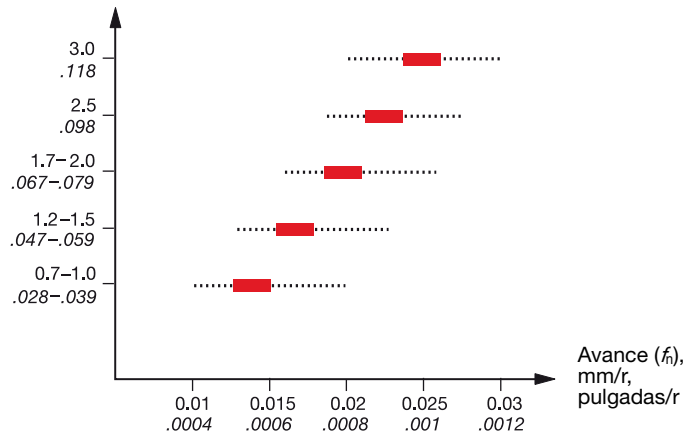
Tamaño de plaquita 07

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Ranurado y ranurado frontal

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



■ = Valor de partida recomendado.

Roscado, (profundidades de pasada recomendadas)

Rosca	Plaquita	a_p mm	a_p pulgadas	nap
Perfil V 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	.059	10
Métrica 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	.042	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	.059	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	.019	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	.023	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	.026	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	.031	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	.034	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	.037	7
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	.036	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	.048	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	.061	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	.044	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	.056	10

Rosca	Plaquita	a_p mm	a_p pulgadas	nap
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	.038	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	.043	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	.049	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	.063	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	.075	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	.026	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	.029	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	.032	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	.043	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	.050	8

a_p = profundidad de rosca total

nap = número de pasadas

Recomendaciones de velocidad de corte

Velocidad de corte (v_c), m/min (p/min)

Calidad 1025

P

M

N

S

60-200 (195-655) 60-180 (195-590) 90-400 (295-1310) 20-50 (65-165)

Calidad CB7015

H

60-200 (195-655)

Recomendaciones de datos de corte para CoroTurn® XS

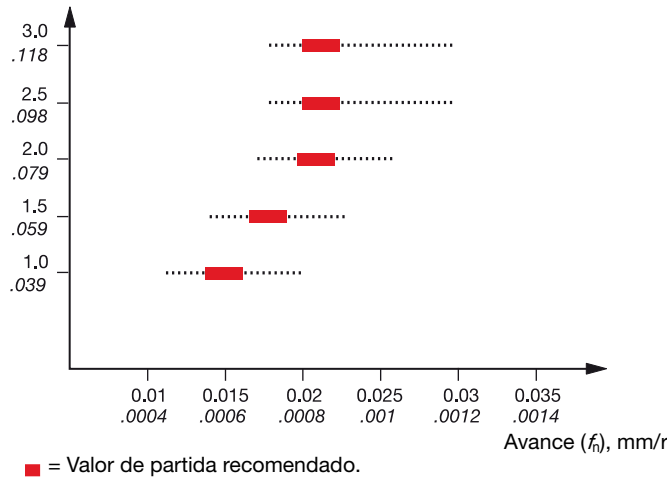
Plaquitas para torneear

Tamaño de la plaquita	Dimensiones, mm, pulg.				Área de aplicación							
	Dimensiones, mm, pulg.		RE mm	RE pulg.	Torneado general/Mandrinado a tracción							
	WB mm	WB pulgadas			Profundidad recomendada				Avance recomendado			
d_{m_1}	WB mm	WB pulgadas	RE mm	RE pulg.	a_p mm	Min. - Máx.	a_p pulgadas	Min. - Máx.	f_r mm/r	Min. - Máx.	f_r pulgadas/r	Min. - Máx.
04	0.18	.007	-	-	0.05	(0.01 - 0.08)	.0020	(.0004 - .0031)	0.007	(0.050 - 0.015)	.00028	(.00020 - .00059)
04	0.28	.011	-	-	0.06	(0.01 - 0.10)	.0024	(.0004 - .0041)	0.010	(0.050 - 0.014)	.00039	(.00020 - .00059)
04	0.38	.015	-	-	0.08	(0.01 - 0.15)	.0031	(.0004 - .0059)	0.012	(0.008 - 0.017)	.00047	(.00032 - .00067)
04	0.46	.018	-	-	0.09	(0.01 - 0.20)	.0035	(.0004 - .0071)	0.015	(0.010 - 0.020)	.00059	(.00039 - .00079)
04	0.56	.022	-	-	0.12	(0.01 - 0.22)	.0047	(.0004 - .0087)	0.018	(0.010 - 0.025)	.00071	(.00039 - .00098)
04	0.63	.025	-	-	0.15	(0.01 - 0.25)	.0059	(.0004 - .0098)	0.020	(0.012 - 0.025)	.00079	(.00047 - .00098)
04	0.66	.026	0.05	.002	0.15	(0.05 - 0.30)	.0059	(.0020 - .0118)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
04	0.66	.026	0.10	.004	0.15	(0.09 - 0.30)	.0059	(.0039 - .0118)	0.020	(0.015 - 0.080)	.00079	(.00059 - .00315)
04	0.74	.029	-	-	0.15	(0.01 - 0.25)	.0059	(.0004 - .0098)	0.020	(0.012 - 0.025)	.00079	(.00047 - .00098)
04	1.04	.041	0.05	.002	0.18	(0.05 - 0.30)	.0071	(.0020 - .0118)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
04	1.04	.041	0.10	.004	0.18	(0.01 - 0.30)	.0071	(.0004 - .0118)	0.020	(0.015 - 0.080)	.00079	(.00059 - .00315)
04	1.55	.061	0.05	.002	0.20	(0.05 - 0.40)	.0079	(.0020 - .0158)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
04	1.55	.061	0.10	.004	0.20	(0.09 - 0.40)	.0079	(.0039 - .0158)	0.020	(0.015 - 0.080)	.00079	(.00059 - .00315)
04	2.06	.081	0.05	.002	0.25	(0.05 - 0.51)	.0098	(.0020 - .0200)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
04	2.06	.081	0.15	.006	0.25	(0.15 - 0.51)	.0098	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
04	2.54	.100	0.05	.002	0.30	(0.05 - 0.51)	.0118	(.0020 - .0200)	0.020	(0.015 - 0.030)	.00079	(.00059 - .00118)
04	2.06/2.59	.100/.102	0.15	.006	0.30	(0.15 - 0.51)	.0118	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
04	2.95	.116	0.15	.006	0.30	(0.15 - 0.51)	.0118	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
04	3.45	.136	0.05	.002	0.30	(0.05 - 0.51)	.0118	(.0020 - .0200)	0.020	(0.015 - 0.030)	.00079	(.00059 - .00118)
04	3.45	.136	0.15	.006	0.30	(0.15 - 0.51)	.0118	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
05	3.76	.148	0.15	.006	0.35	(0.15 - 0.60)	.0138	(.0059 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.060)	.00157	(.00079 - .00236)
05	3.75/3.81	.148/.150	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.060)	.00157	(.00079 - .00236)
05	4.19	.165	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.070)	.00157	(.00079 - .00276)
05	4.24	.167	0.05	.002	0.25	(0.05 - 0.60)	.0098	(.0020 - .0236)	0.030	(0.020 - 0.040)	.00118	(.00079 - .00157)
05	4.24	.167	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.070)	.00157	(.00079 - .00276)
06	3.96/3.99	.156/.157	0.15	.006	0.35	(0.15 - 0.60)	.0138	(.0059 - .0236)	0.045	(0.020 - 0.070)	.00177	(.00079 - .00276)
06	3.96	.156	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.045	(0.020 - 0.070)	.00177	(.00079 - .00276)
06	5.26	.207	0.20	.008	0.40	(0.20 - 0.70)	.0157	(.0079 - .0276)	0.045	(0.020 - 0.080)	.00177	(.00079 - .00315)
07	4.29	.169	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.070)	.00157	(.00079 - .00276)
07	6.25	.246	0.20	.008	0.50	(0.20 - 0.80)	.0197	(.0079 - .0315)	0.050	(0.030 - 0.080)	.00197	(.00118 - .00315)

Cuando se utiliza la calidad CB7015 de CBN debe reducirse el avance y la profundidad de corte un 50%, respecto a las calidades de metal duro.

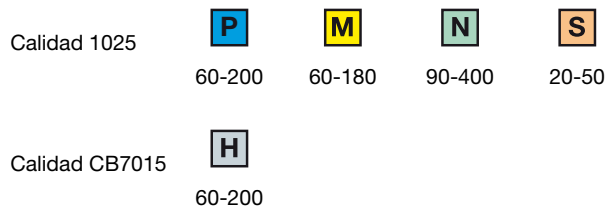
Ranurado y ranurado frontal

Anchura de plaquita (W1), mm



Recomendaciones de velocidad de corte

Velocidad de corte (V_c), m/min



Roscado, (profundidades de pasada recomendadas)

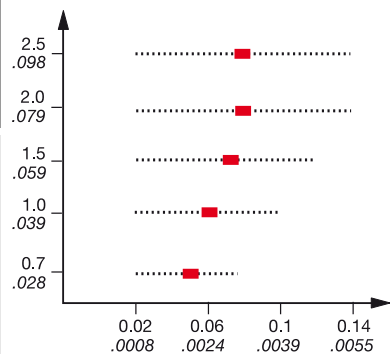
Rosca	Paso		a_p mm	a_p pulgadas	nap
	mm	TPI			
Métrica 60° (MM)	0.50		0.26	.0106	7
	0.70		0.38	.0150	8
	0.75		0.40	.0161	8
	0.80		0.43	.0169	8
	1.00		0.55	.0217	11
	1.25		0.68	.0268	11
	1.50		0.81	.0319	13
	1.75		0.95	.0374	14
	2.00		1.08	.0425	18
UN 60°		48	0.29	.0114	7
		36	0.38	.0150	8
		32	0.43	.0169	8
		28	0.49	.0193	9
		24	0.56	.0224	11
		20	0.69	.0272	11
		18	0.76	.0299	12
Whitworth 55° (WH)		28	0.60	.0236	10
		26	0.65	.0256	11
		24	0.68	.0268	11
		22	0.74	.0291	12
		20	0.82	.0323	14
NPT 60° (NT)		19	0.87	.0343	14
		27	0.71	.0280	12
		18	1.06	.0417	18
ISO Trapezoidal 30°	1.50		0.86	.0340	6
	2.00		1.17	.0460	8
	3.00		1.70	.0670	12

a_p = profundidad total de la rosca
 nap = número de pasadas

Recomendaciones de datos de corte para CoroCut® XS

Tronzado

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.

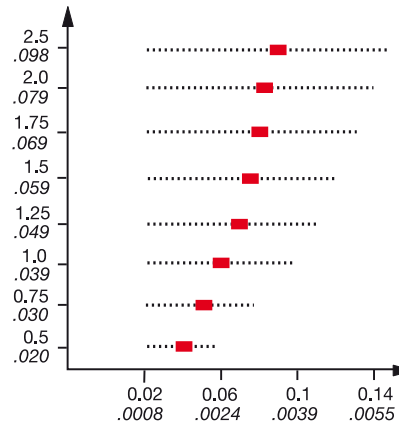


Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

■ = Valor de partida recomendado.

Ranurado

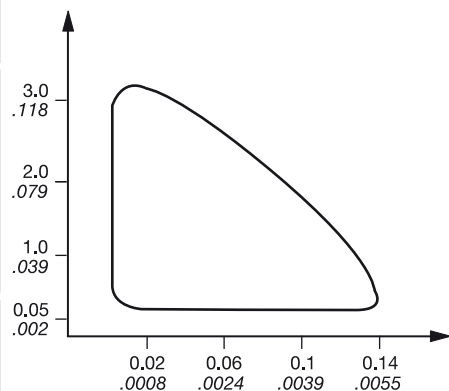
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Torneado

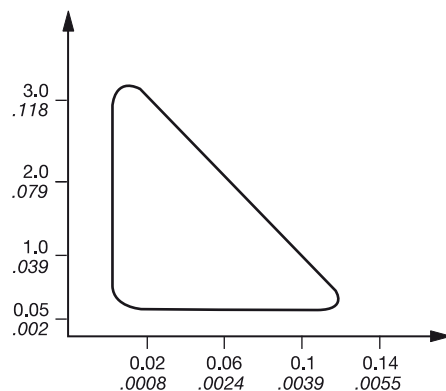
Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Torneado inverso

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Roscado, (profundidades de pasada recomendadas)

Métrica 60°

Paso, mm	a_p mm	a_p pulgadas	nap
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8

Se puede utilizar para los tipos de rosca:

- Métrica ISO 60°
- UN 60°
- NPT

a_p = profundidad total de la rosca
 nap = número de pasadas

UN 60°

Paso, TPI	a_p mm	a_p pulgadas	nap
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.12	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

Recomendaciones de velocidad de corte

Velocidad de corte (v_c), m/min (p/min)

Calidad 1025/1105

P

M

N

S

60-200
(195-655)

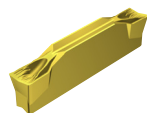
60-180
(195-590)

90-400
(295-1310)

20-50
(65-165)

CoroCut® de 1 y 2 fillos

Tronzado

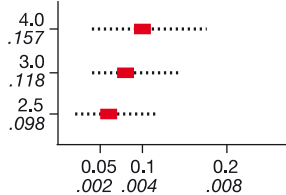


123-CF



Avance radial

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.

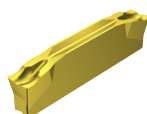


Elección de avance reducido

Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Geometría positiva para avance reducido

Primera elección para componentes de pared delgada y diámetros reducidos. Los radios de punta reducidos y las geometrías positivas reducen los tetones y las rebabas en los componentes de acero inoxidable y de materiales pastosos. Vértices Wiper para un acabado superficial optimizado.

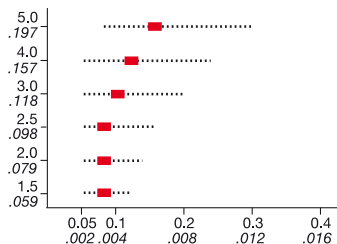


123-CM

Elección de avance medio

Avance radial

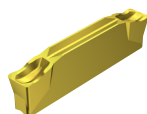
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Primera elección, geometría universal

Primera elección para el tronzado hacia el centro en buenas condiciones en la mayoría de los materiales y aplicaciones ligeras intermitentes como el tronzado de barras hexagonales.

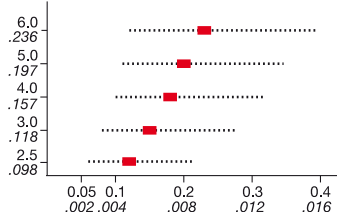


123-CR

Elección de avance elevado

Avance radial

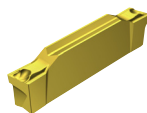
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Mecanizado en desbaste

Filos de corte resistentes, riesgo reducido de fractura del filo. Adecuada para tronzado de barras y para cortes intermitentes. Para acero y fundición, pero también es adecuada para acero inoxidable siempre que se necesite un filo robusto. Disponible en plaquetas CoroCut 1 y 2 fillos.

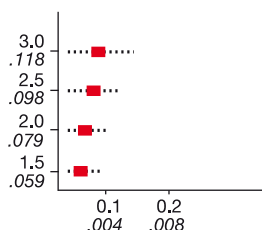


123-CS

Avance reducido

Avance radial

Anchura de la plaquita (CW), pulg.



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

■ = Valor de partida recomendado.

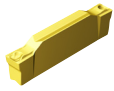
Mecanizado sin tetones ni rebabas.

Solución ideal para minimizar la formación de tetones y rebabas en los componentes gracias al filo agudo y a los ángulos frontales de 10° y 15°. Recomendada para pequeños componentes. Adecuada para corte libre de acero. Disponible en plaquetas CoroCut 2-fillos.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B102

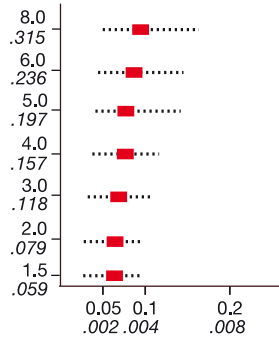
CoroCut® de 1 y 2 fillos

Ranurado

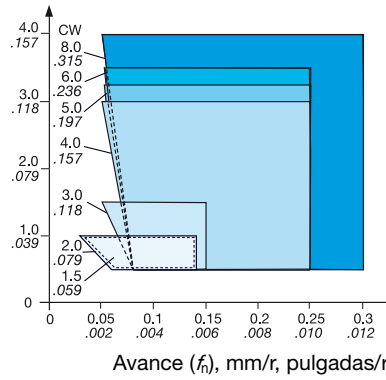


123-GF

Avance radial
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance axial
Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Para ranuras de precisión

Buena precisión y repetibilidad debido a las tolerancias estrechas de las plaquitas. bajas fuerzas de corte y buen acabado superficial por la agudeza del filo. Gran número de diferentes anchos. Diseñada para torneado periférico. Disponible en plaquitas CoroCut 2-filos. Se puede pedir como Tailor Made con diferentes espesores de plaquita y radio de punta.

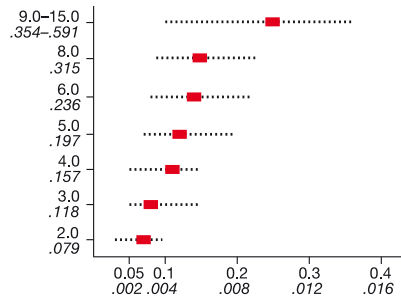
Elección de avance reducido



123-GM

Elección de avance medio

Avance radial
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Ranurado en todo tipo de materiales

Control de viruta sobresaliente. Reduce la anchura de la viruta y ofrece buenas superficies.

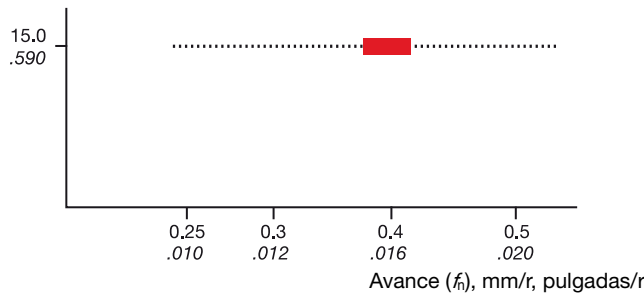
M Tamaño del alojamiento
CW, mm (pulgadas)
9-11 (.354-.433)

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r



123-GR

Avance radial
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



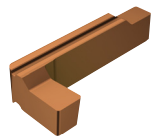
Ranurado en desbaste, filo de corte reforzado para condiciones tenaces como el ranurado a través de costra de fundición. Buena alternativa para ensanchar ranuras.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B102

CoroCut® de 1 y 2 fillos

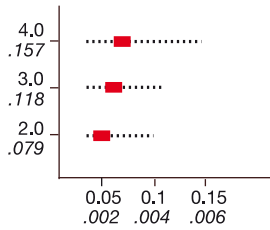
Ranurado



123-GS

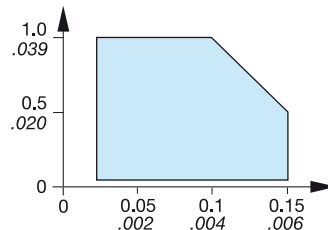
Avance radial

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Geometría versátil para ranurar con avance reducido en la mayoría de materiales. Periferia rectificada con filo de corte agudo.

Elección de avance reducido

Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

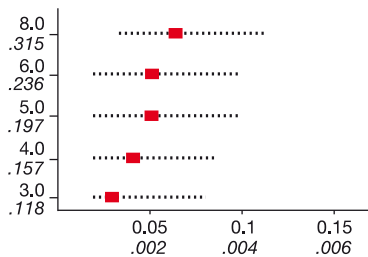
Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r



123-S

Avance radial

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Alternativa para ranurado-acabado de materiales templados y superaleaciones termorresistentes

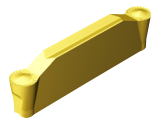
Mantiene un reducido margen de tolerancia y ofrece un excelente acabado de los componentes.

Disponible en plaquetas CoroCut 1 filo.

Con punta de nitruro de boro cúbico

Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

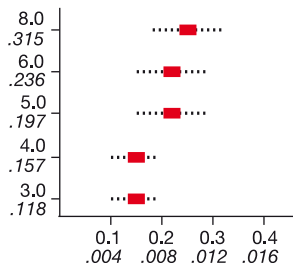
Perfilado



123-RM

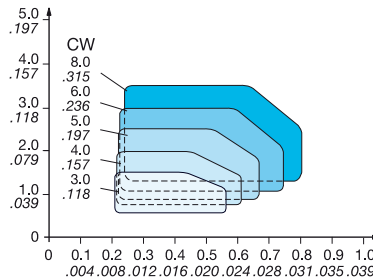
Avance radial

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Excelente para perfilado en todos los materiales

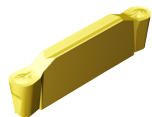
Excelente control de viruta incluso con avance y profundidad del corte reducidos. Buen acabado superficial.

Disponible en plaquetas CoroCut 1 y 2 fillos.

Elección de avance medio

Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

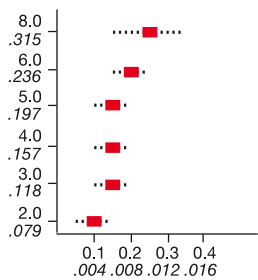
Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r



123-RO

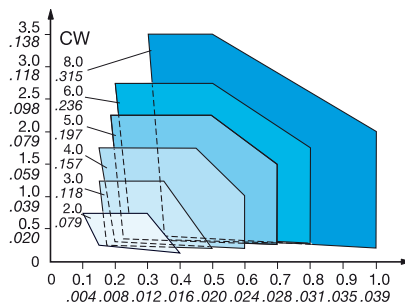
Avance radial

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Excelente para perfilado en acero inoxidable

HRSA y otros materiales pastosos. Excelente control de viruta con avance y profundidad del corte reducidos. Buen acabado superficial. Filo de corte agudizado.

Disponible en plaquetas CoroCut 2-fillos.

Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B102

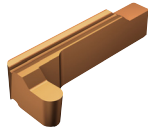
A

CoroCut® de 1 y 2 fillos

SPS

B

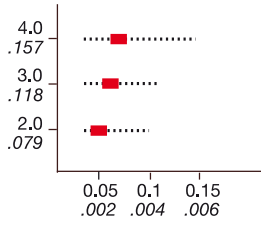
Perfilado



123-RS

Avance radial

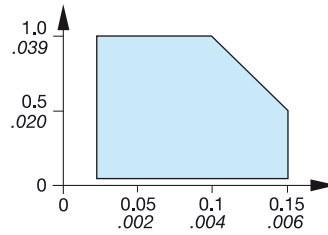
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_a), mm/r, pulgadas/r

Geometría versátil para perfilar con un grosor de la viruta reducido en la mayoría de materiales.
Periferia rectificada con filo de corte agudo.

C

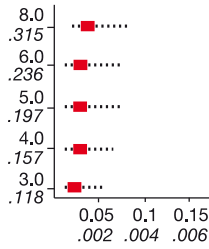
D



123-RE

Avance radial

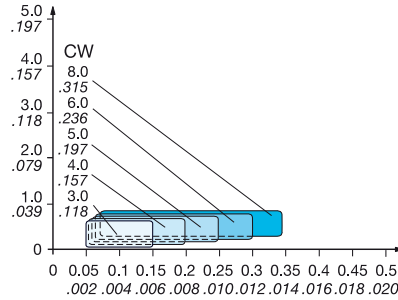
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_a), mm/r, pulgadas/r

Alternativa para acabado de perfiles en materiales templados

Ofrece una productividad superior y un acabado superficial excepcional.
Disponible en plaquetas CoroCut de 1 filo.

E

Con punta de nitruro de boro cúbico

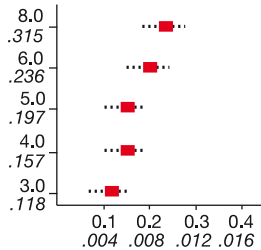
F



123-RS

Avance radial

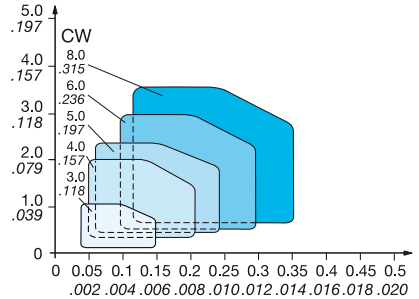
Anchura de la plaqueta (CW), pulg.



Avance (f_r), pulg./r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), pulgadas



Avance (f_a), pulg./r

Alternativa para acabado de perfiles en materiales no ferreos.

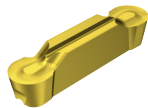
Ofrece una productividad superior y un acabado superficial excepcional.
Para utilizar en condiciones estables.
Disponible en plaquetas CoroCut 1 filo.

G

Punta de diamante

H

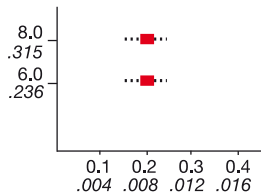
Perfilado en aluminio



123-AM

Avance radial

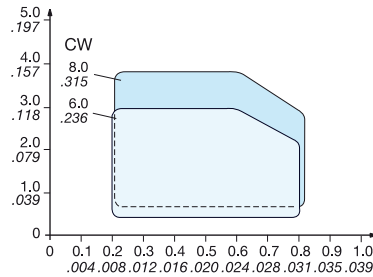
Anchura de plaqueta (CW), mm, pulg.



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_a), mm/r, pulgadas/r

Primera elección para perfilado en materiales no ferreos.

Buen control del flujo de viruta que da un buen acabado superficial.
Filo de corte agudo.
Disponible en plaquetas CoroCut 2-filos.

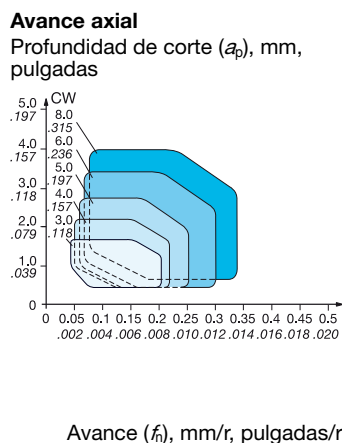
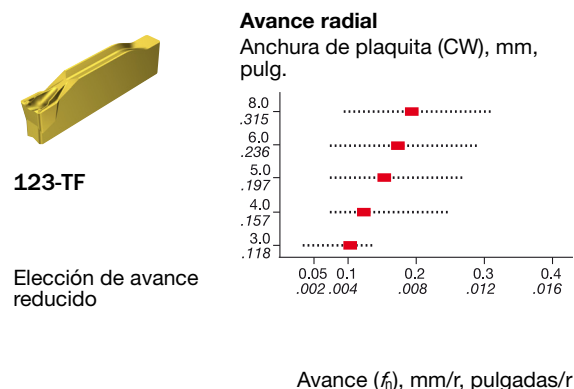
■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B102

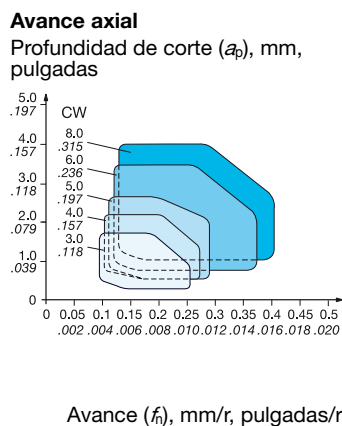
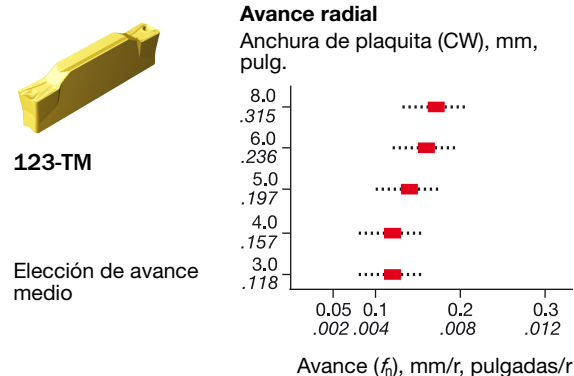
J

CoroCut® de 1 y 2 fillos

Torneado y cilindrado



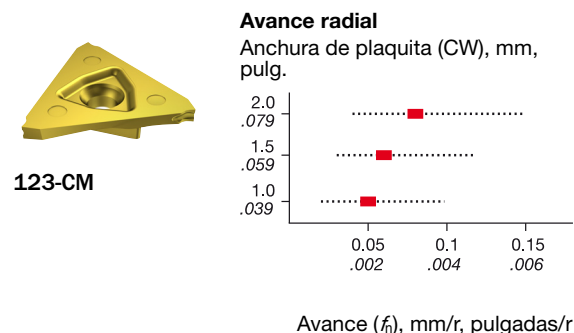
Adecuada para todas las operaciones de torneado en acero inoxidable. La geometría positiva elimina el riesgo de formación de filo de aportación. Buen control de viruta y acabado superficial. Diseño "Wiper" en el filo. Disponible en plaquetas CoroCut 1 y 2 fillos. Primera elección para ranurado frontal.



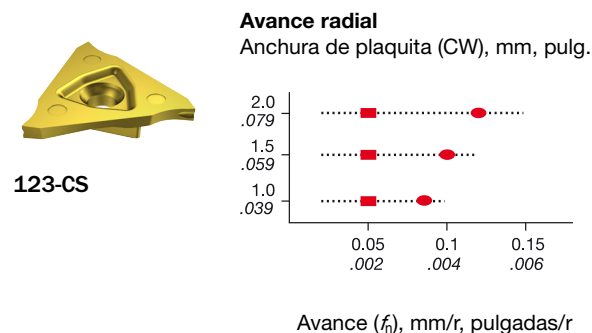
Operaciones de torneado general
La geometría positiva elimina el riesgo de formación de filo de aportación. Disponible en plaquetas CoroCut 2-fillos.

CoroCut® plaquetas de 3 fillos

Tronzado poco profundo



Primera elección para tronzado y ranurado superficial
Primera elección para la mayor parte de materiales. Línea de filo aguda, geometría rompevirutas. Para utilizar con velocidades de corte normales de 100 – 250 m/min (330 – 820 pies/min)



Primera elección para tronzado y ranurado superficial a baja velocidad
Para materiales pastosos y materiales de rodamientos. Línea del filo extremadamente aguda con formador de viruta abierto. Para utilizar en materiales no féreos con velocidades de corte normales de 100 – 250 m/min (330 – 820 pies/min). Plaquetas a derecha (R) o izquierda (L) para utilizar en mecanizado sin tetones ni rebabas

■ = Valor de partida recomendado a velocidades normales
● = Valor de partida recomendado a velocidades bajas
Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B102

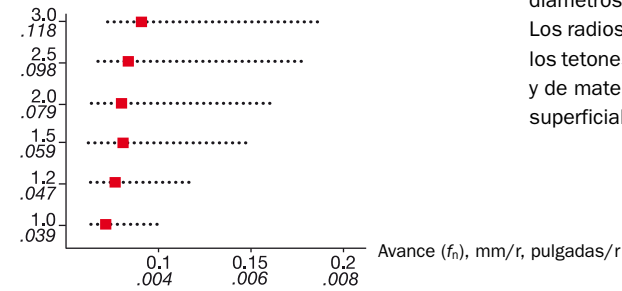
A

CoroCut® QD

QD-N..-CF

Avance radial

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



Geometría positiva para avance reducido

Primera elección para componentes de pared delgada y diámetros reducidos.

Los radios de punta reducidos y las geometrías positivas reducen los tetones y las rebabas en los componentes de acero inoxidable y de materiales pastosos. Vértices Wiper para un acabado superficial optimizado.

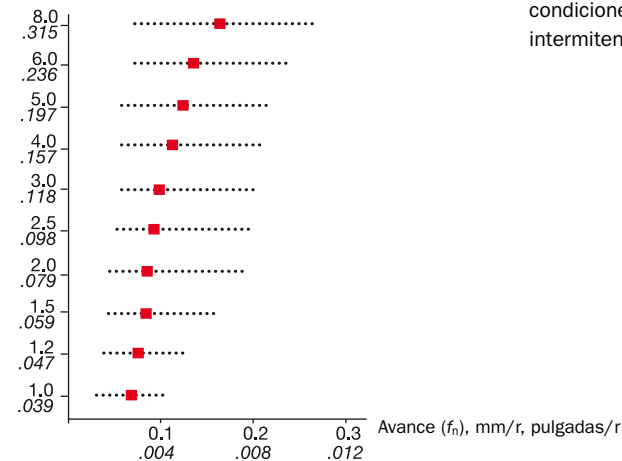
B

C

QD-N..-CM

Avance radial

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



Primera elección, geometría universal

Primera elección para el tronizado hacia el centro en buenas condiciones en la mayoría de los materiales y aplicaciones ligeras intermitentes como el tronizado de barras hexagonales.

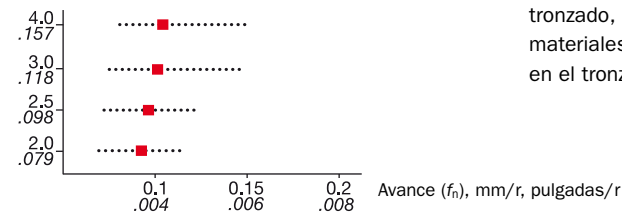
D

E

QD-R/L..-CM

Avance radial

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



Geometría universal

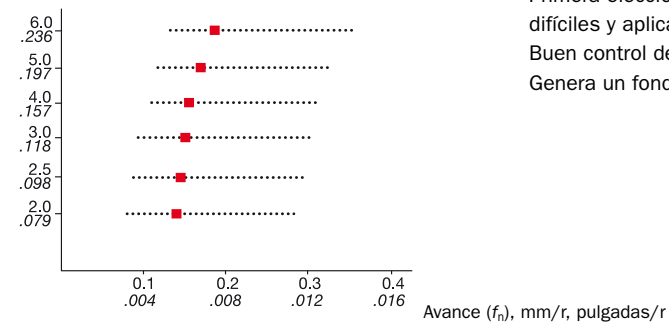
Para reducir los tetones y las rebabas en las operaciones de tronizado, en condiciones favorables, en la mayoría de los materiales y en aplicaciones de cortes discontinuos ligeros, como en el tronizado de barras hexagonales.

G

QD-N..-CR

Avance radial

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



Geometría resistente, filo de corte negativo.

Primera elección para tronizado hacia el centro en condiciones difíciles y aplicaciones de extrema intermitencia.

Buen control de viruta con avance elevado.

Genera un fondo de ranura plano.

H

I

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B102

J

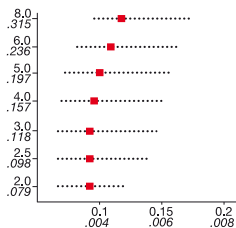
CoroCut® QD

QD-N.-CL

Avance radial
Anchura de corte (CW), mm, pulg.

Geometría agresiva para materiales de viruta larga

Buena rotura de la viruta en acero de bajo contenido en carbono, acero de rodamientos y otros materiales pastosos. Avance de bajo a medio.



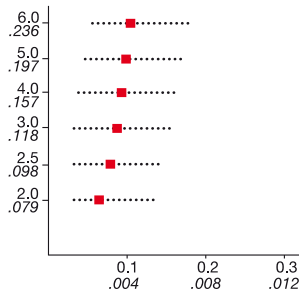
Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

QD-N.-CO

Avance radial
Anchura de corte (CW), mm, pulg.

Geometría optimizadora - tenaz filo de corte con rectificado frontal

Primera elección para materiales de HRSA (ISO S), aceros inoxidable dúplex y metales no féreos. Bajas fuerzas de corte, filo de aportación reducido y riesgo minimizado de vibraciones.



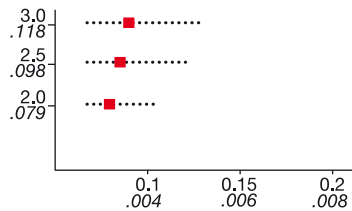
Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

QD-R/L.-CO

Avance radial
Anchura de corte (CW), mm, pulg.

Geometría optimizadora - tenaz filo de corte con rectificado frontal

Para reducir los tetones y las rebabas en las operaciones de tronchado, en condiciones favorables, en la mayoría de los materiales y en aplicaciones de cortes discontinuos ligeros, como en el tronchado de barras hexagonales. Bajas fuerzas de corte, filo de aportación reducido y riesgo minimizado de vibraciones.



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

QD-N.-TF

Avance radial
Anchura de corte (CW), mm, pulg.

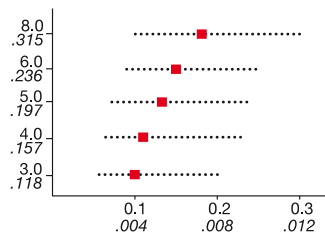
Avance axial
Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas

Geometría de primera elección para el torneado de ranuras más amplias.

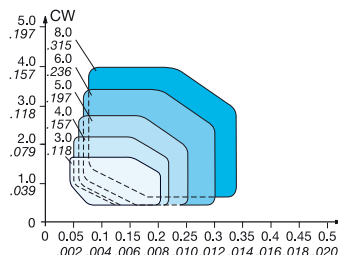
Nuestra geometría más universal para el torneado de ranuras de todos los diámetros. La geometría positiva ofrece bajas fuerzas de corte y buen control de viruta. Buen acabado superficial gracias al diseño Wiper. Genera ranuras de fondo plano.



Wiper



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r



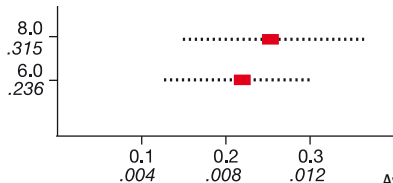
Avance (f_a), mm/r, pulgadas/r

QD-N.-GM

Avance radial
Anchura de corte (CW), mm, pulg.

Ranurado en todo tipo de materiales

Control de viruta sobresaliente. Reduce la anchura de la viruta y ofrece buenas superficies.



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

■ = Valor de partida recomendado.

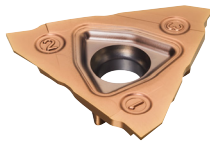
Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B102

A

CoroCut® 3

B

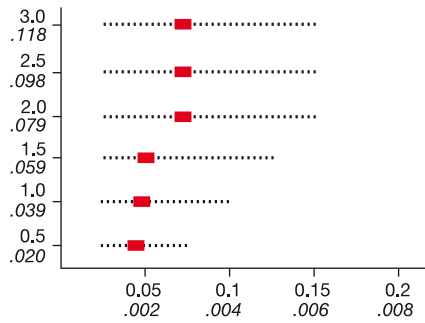
Ranurado



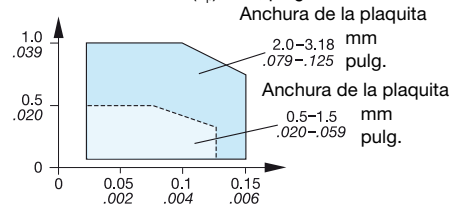
123-GS

Avance radial

Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadasAvance (f_a), mm/r, pulgadas/r

C

D

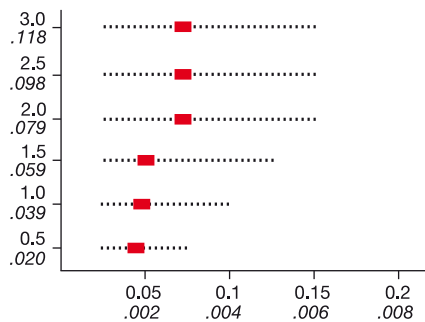
Perfilado



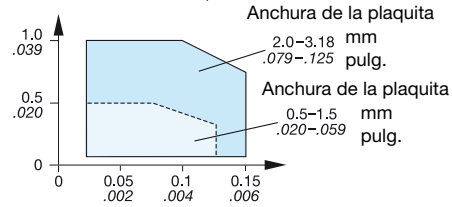
123-RS

Avance radial

Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadasAvance (f_a), mm/r, pulgadas/r

■ = Valor de partida recomendado a velocidades normales

● = Valor de partida recomendado a velocidades bajas

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B102

G

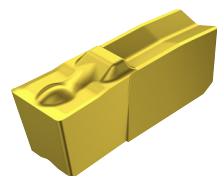
H

I

J

T-Max Q-Cut®

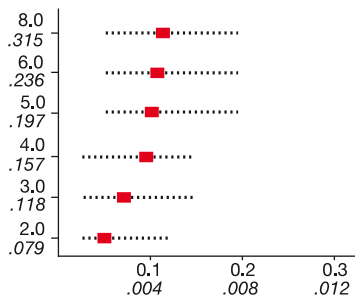
Ranurado interior



151.3-4G

Elección de avance reducido

Avance radial
Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

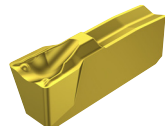
Nota:

las plaquetas tipo 151.3 (-4G, -7G y -7P) sólo pueden utilizarse con mangos tipo F151.37 o barras tipo AG151.32

Elección alternativa para ranurado interior de agujeros pequeños.

Buena precisión y repetibilidad debido a las tolerancias estrechas de las plaquetas. Bajas fuerzas de corte y buen control de viruta en gran variedad de materiales. Filo de corte agudo.

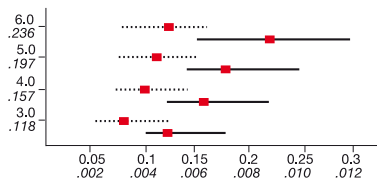
Ranurado frontal



151.3-7G

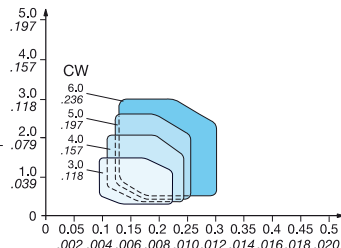
Elección de avance medio

Avance radial
Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial
Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_a), mm/r, pulgadas/r

..... = Avance axial, gama aprox., pulgadas/r, primer corte
 ————— = Avance axial, gama aprox., pulgadas/r, ensanchado de ranura

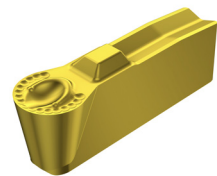
Primera elección para ranurado frontal.

Buen control de viruta tanto en el corte de la primera ranura como al abrir. Se pueden hacer ranuras de diámetros mas pequeños. Estabilidad excelente.

Para ranurado frontal en todos los materiales.

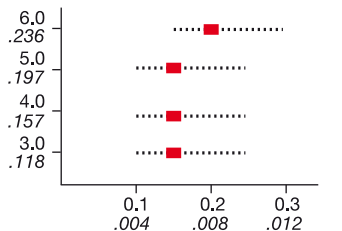
Primera elección para torneado interior/ranurado

Buen control de viruta. Genera un buen acabado superficial gracias al diseño Wiper.



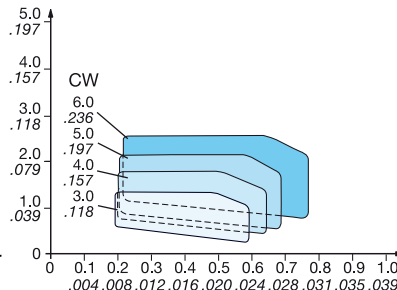
151.3-7P

Avance radial
Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial
Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_a), mm/r, pulgadas/r

Para perfilado en operaciones de ranurado frontal.

Buen control de viruta buen control de viruta tanto en sentido axial como en radial. Muy adecuado también para operaciones de perfilado interior.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B102

Calidades para tronzado y ranurado

P Acero, acero fundido, fundición maleable de viruta larga.

Calidades básicas



GC1125 (HC) - P30 (P15-P45)

Esta cermet de metal duro con recubrimiento de PVD es una excelente calidad general. Una buena elección para tronzado de tubos de acero. También da buen resultado en operaciones de ranurado y torneado. Velocidades y avances de medios a bajos.



GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD para operaciones de acabado y desbaste de acero y fundiciones de acero. Esta calidad puede hacer frente a cortes continuos e intermitentes a grandes regímenes de arranque de viruta. Calidad adecuada para una extensa área de aplicación. Equipada con la tecnología de recubrimiento InveioTM.



GC1135 (HC) - P25 (P10-P45)

Una calidad con recubrimiento de CVD para operaciones que exigen tenacidad, como mecanizar hacia el centro y los cortes discontinuos. Alternativa de apoyo para ranurar y torneear. Excelente tenacidad del filo y el núcleo. Debe usarse con velocidades de corte bajas y medias.



GC2135 (HC) - P35 (P20-P50)

Una calidad con recubrimiento de CVD para operaciones que exigen tenacidad, como mecanizar hacia el centro y los cortes discontinuos. Alternativa de apoyo para ranurar y torneear. Muy buena tenacidad del núcleo y el filo. Debe usarse a velocidades bajas y medias

Calidades complementarias



GC1105 (HC) - P15 (P05-P25)

Calidad de metal duro con recubrimiento de PVD, solo recomendada para mecanizado de piezas pequeñas. Debe usarse como calidad complementaria. A velocidad de avance baja o velocidad de corte intermedia



GC1145 (HC) - P45 (P25-P50)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD con requisitos de tenacidad elevados. Ideal para operaciones de tronzado y aplicaciones que exijan una buenísima tenacidad del filo. Buen resultado en materiales pastosos. Debe usarse con velocidades de corte reducidas.



CT525 (HT) - P10 (P01-P15)

Una calidad cermet sin recubrimiento con una excelente resistencia a la oxidación y el embazado. Para un acabado superficial de alta calidad al ranurar aceros de baja aleación y aceros aleados en condiciones relativamente buenas. Avance y velocidad de corte moderados.



GC1025 (HC) - P25 (P15-P45)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD excelente como calidad general para mecanizado de piezas pequeñas. Esta calidad ofrece un muy buen rendimiento en acero de bajo contenido en carbono y otros materiales pastosos. Velocidades y avances de medios a bajos.



GC1115 (HC) - P15 (P05-P25)

Calidad de metal duro con recubrimiento de PVD. Recomendada para velocidades de avance bajas o velocidades de corte intermedias.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW	Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
HT	Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TIC) o nitruros de titanio (TIN) o ambos.
HC	Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA	Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al ₂ O ₃) y también otros componentes.
CN	Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si ₃ N ₄).
CC	Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP	Diamante policristalino ¹⁾
----	---------------------------------------

Nitruro de boro:

BN	Nitruro de boro policristalino ¹⁾
----	--

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para tronzado y ranurado

M Acero inoxidable austenítico, ferrítico y martensítico, acero fundido, acero al manganeso, fundición aleada, fundición maleable, acero de fácil mecanización.

Calidades básicas



GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)

Calidad de metal duro con recubrimiento de CVD para tronzado y otras operaciones que exijan tenacidad. Excelente tenacidad del filo y el núcleo. Debe usarse con velocidades de corte medias y bajas.



GC1145 (HC) – M40 (M30-M40)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD con requisitos de tenacidad elevados. Ideal para operaciones de tronzado y aplicaciones que exijan una buenísima tenacidad del filo. Buen resultado en materiales pastosos. El sustrato tiene una tenacidad del núcleo extremadamente buena y debe utilizarse con velocidades de corte bajas o en combinación con herramientas de refrigerante de gran precisión.



GC2135 (HC) – M30 (M20–M40)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD para tronzado y otras operaciones que exijan tenacidad. Excelente tenacidad del filo y el núcleo. Debe usarse con velocidades de corte de medias a bajas.



GC1125 (HC) – M25 (M15-M35)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD. Esta calidad combina una gran resistencia al desgaste y una buena seguridad del filo. Para operaciones de ranurado y torneado, además de para tronzado, especialmente, de tubos. Velocidades de corte medias y bajas



GC1105 (HC) - M15 (M05 - M20)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD con una gran dureza y una buena resistencia a la deformación plástica, que garantiza un alto rendimiento y un desgaste en incidencia homogéneo. Adecuada para ranurar y perfilar en condiciones estables a gran velocidad.

Calidades complementarias



H13A (HW) – M15 (M10-M30)

Una calidad de metal duro sin recubrimiento con una buena resistencia al desgaste abrasivo y tenacidad para ranurado.



GC1025 (HC) - M25 (M15-M35)

Una calidad de metal duro de PVD que combina una gran resistencia al desgaste y una buena seguridad del filo. Para utilizar en operaciones de ranurado y tronzado en mecanizado de piezas pequeñas. Velocidades de corte medias y bajas.



GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD. Esta calidad presenta una gran resistencia térmica y buena resistencia a la deformación plástica, además de una óptima seguridad del filo. Garantiza tenacidad, un desgaste en incidencia homogéneo y un filo de alto rendimiento. Para operaciones de perfilado y ranurado.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TIC) o nitruros de titanio (TIN) o ambos.
- HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).
- CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.
- CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).
- CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para tronzado y ranurado

K Fundición, fundición en coquilla, fundición maleable de viruta corta.

Calidades básicas



GC4325 (HC) - K25 (K10 - K35)

Calidad muy versátil con recubrimiento por CVD con excelente combinación de resistencia al desgaste y filo de gran seguridad. Apropriada para operaciones de ranurado y torneado a velocidades de corte de medias a bajas. También es muy apropiada para el tronzado de tubos.



GC3115 (HC) - K15 (K05-K25)

Una calidad con recubrimiento de CVD para altas velocidades de corte al ranurar y torneear en buenas condiciones. Por su excelente resistencia térmica, también es muy efectiva en fundición dura.



GC1125 (HC) - K30 (K15-K35)

Calidad versátil con recubrimiento por PVD para operaciones que requieren tenacidad y cortes intermitentes. Ofrece buena seguridad del filo gracias al recubrimiento superior. Para utilizar con velocidades de corte entre medias y bajas.



GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)

Calidad de metal duro con recubrimiento de CVD para tronzado y otras operaciones que exijan tenacidad. Excelente tenacidad del filo y el núcleo. Debe usarse con velocidades de corte de medias a bajas.

Calidades complementarias



GC3020 (HC) - K15 (K05-K25)

Una calidad con recubrimiento por CVD muy resistente al desgaste para altas velocidades de corte en ranurado y torneado bajo buenas condiciones. Debido a su excelente termo-endurecimiento, también es muy eficaz para fundición templada.



H13A (HW) - K20 (K10-K30)

Una calidad sin recubrimiento con una buena resistencia al desgaste abrasivo y tenacidad. Para operaciones de tronzado/ranurado.



GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)

Calidad universal con recubrimiento de PVD para operaciones que exigen tenacidad y cortes discontinuos. Debe usarse con velocidades de corte de medias a bajas.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TIC) o nitruros de titanio (TIN) o ambos.
- HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).
- CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.
- CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).
- CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para tronzado y ranurado



Metales no-férreos

Calidades básicas



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)

Calidad con recubrimiento por PVD para operaciones que requieren una gran tenacidad. Se recomienda para cortes intermitentes.



H13A (HW) – N20 (N10-N30)

Calidad de metal duro sin recubrimiento. Combina una buena resistencia al desgaste por abrasión y tenacidad. Para tronzar y ranurar.



H10 (HW) – N10 (N05-N15)

Calidad de metal duro sin recubrimiento con un filo agudo. Recomendada para cortes intermitentes.



CD10 (DP) – N01 (N01-N15)

Una calidad de diamante policristalino (PCD) para perfilado de metales abrasivos no ferrosos y materiales no metálicos. Muy buen acabado superficial.

Calidades complementarias



GC1105 (HC) - N15 (N05-N25)

Calidad con recubrimiento de PVD y una excelente adherencia en filos agudos que garantiza tenacidad, un desgaste en incidencia uniforme y un rendimiento elevado.



GC1025 (HC) - N25 (N15-N30)

Una calidad de PVD para operaciones que exigen tenacidad. Recomendada para mecanizado de piezas pequeñas.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TIC) o nitruros de titanio (TIN) o ambos.
- HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).
- CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.
- CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).
- CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para tronzado y ranurado

S Super-aleaciones termorresistentes

Calidades básicas



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD, con una gran dureza y una buena resistencia a la deformación plástica, que ofrece un desgaste en incidencia homogénea y un excelente rendimiento. Primera elección para ranurar y perfilar.



GC1145 (HC) - S40 (S30-S40)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD. Primera elección para tronzar cuando se requiere un filo seguro. Debe usarse con velocidades de corte reducidas.



S05F (HC) - S10 (S05-S15)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD. Debe usarse en operaciones tanto de acabado de alta velocidad como de desbaste de perfiles.



GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)

Calidad con recubrimiento por PVD para operaciones que requieran de una gran tenacidad. Recomendada para cortes intermitentes. Debe utilizar a velocidades de corte bajas.



H13A (HW) - S15 (S10-S30)

Calidad de metal duro sin recubrimiento. Combina una buena resistencia al desgaste por abrasión y tenacidad para tronzado y ranurado. Primera elección para titanio.

Calidades complementarias



CB7015 (BN) - S15 (S05-S25)

Composite de nitruro de boro cúbico indicado para superaleaciones termorresistentes. Esta calidad permite el uso de filos agudos, optimizados para un buen acabado superficial y profundidades de corte pequeñas.



GC1115 (HC) - S20 (S10-S25)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD con una gran dureza y excelente seguridad del filo. Su buena resistencia al desgaste en entalla hace que esta calidad sea adecuada para materiales difíciles.



GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD para operaciones que exigen tenacidad. Debe usarse con velocidades de corte bajas.



GC2135 (HC) - S30 (S20-S40)

Una calidad con recubrimiento de CVD para operaciones que exigen tenacidad como mecanizar hacia el centro y los cortes discontinuos.



H10 (HW) - S15 (S10-S20)

Calidad de metal duro sin recubrimiento con una buena agudeza del filo. Recomendada para acabado en titanio.



GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Una calidad con recubrimiento de PVD para operaciones que exigen tenacidad. Recomendada para mecanizado de piezas pequeñas. Debe usarse con velocidades de corte bajas.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3).

CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3) y también otros componentes.

CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si_3N_4).

CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para tronzado y ranurado



Materiales templados

Calidades básicas



CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)

Composites de nitruro de boro cúbico para materiales ferrosos templados. Puede utilizarse para cortes continuos e interrumpidos.



CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)

Composites de nitruro de boro cúbico para materiales ferrosos templados. Indicados para cortes muy interrumpidos a velocidades medias en aceros de cementación y aceros para rodamientos.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
- HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).
- CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.
- CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).
- CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para tronzado y ranurado

B

C

D

E

F

G

H

	ISO	ANSI											
P Acero	01	C8		▲									
	10												
		C7	GC 4325	GC 1125	GC 1135	GC 2135	GC 3115	GC 4225	GC 1025	CT 525	GC 1105	GC 1115	
	20	C6											
	30												
	40												
		C5		GC 1145									▼
	50												
M Acero inoxidable	10	-	GC 1105						CT 525	H13A	GC 1115		▲
	20	-		GC 1125	GC 1135								
	30	-				GC 1145	GC 2135	GC 1025					
	40	-											▼
K Fundición	01	C4											▲
	10	C3	GC 3115				GC 3020	GC 4225	H13A				
	20	C2		GC 4325	GC 1125								
	30	C1											
	40												▼
N Metales no-ferreos	01	C4	CD10										▲
	10	C3		H10						GC 1105	GC 1115		
	20	C2			H13A	GC 1125	GC 1025						
	30	C1											▼
S Super-aleaciones termorresistentes	10	-	S05F	GC 1105		H13A			GC 1115	GC 1135	CB 7015	H10	▲
	20	-					GC 1125	GC 1025					
	30	-				GC 1145							
	40	-											▼
H Materiales templados	01	C4											▲
	10	C3	CB 7015	CB 7025									
	20	C2											
	30	C1											▼

La posición y forma de los símbolos de calidad indican el campo de aplicación correspondiente.

Centro del campo de aplicación.



Campo de aplicación recomendado.

▲ Resistencia al desgaste

▼ Tenacidad

= Calidades básicas

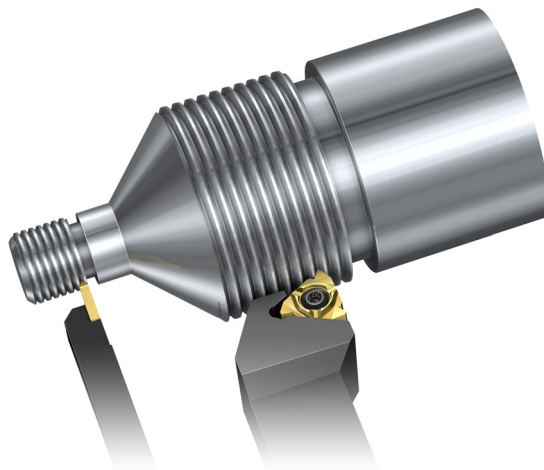
= Calidades complementarias

Torneado de roscas

Ranurado exterior

CoroCut® XS

Formas de rosca: perfil en V de 60°, M, UN, WH y NT
 Diámetro: 1–8 mm (.040–.315 pulg.)



CoroThread® 266

Perfiles multi-diente o de un diente
 Diámetro: 8–40 mm (.315–1.570 pulg.)
 Formas de rosca: perfil en V de 60°y 55°, M, UN, WH, PT, NT, NF, RN, MJ, UNJ, TR, AC y SA



Ranurado interior

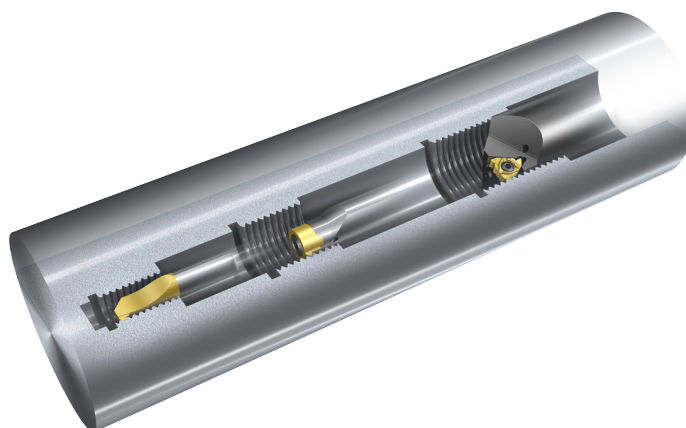
CoroTurn® XS

Pasos: 0.5–3 mm (32–16 roscas/pulg.)
 Diámetro del agujero mín.: 4 mm (.157 pulg.)
 Formas de rosca: perfil en V de 60°, M, UN, WH, NT y TR



T-Max® U-Lock

Pasos: 0.5–2 mm (12-32 roscas/pulg.)
 Diámetro del agujero mín.: 12 mm (.472 pulg.)
 Formas de rosca: perfil en V de 60°y 55°, M, UN, WH y NT



CoroCut® MB

Pasos: 0.5–3 mm (32–8 roscas/pulg.)
 Diámetro del agujero mín.: 10 mm (.394 pulg.)
 Formas de rosca: M, UN, NPT, TR, AC, SA



CoroThread™ 266 C6

Plaquitas C7-C29
Herramientas exteriores C42-C58

T-Max® U-Lock C30

Plaquitas C31-C36
Herramientas interiores C59-C60

CoroCut® XS C37

Plaquitas C38-C41
Herramientas exteriores B52-B71

CoroTurn® XS C61




Herramientas de corte C63-C64
Adaptadores D2


CoroCut® MB C62

Herramientas de corte C66
Adaptadores D2



Información general sobre herramientas

Herramientas exteriores

		CoroThread® 266		
		Mangos de herramienta QS™-HP	Mangos de herramienta QS™	Mangos de herramienta rectangulares
				
CZC _{MS}				
Métrico	10 x 10		C42	C43
	12 x 12	C44	C45	C46
	16 x 16	C47	C48	C49
Pulgadas	3/8 x 3/8		C50	C51
	1/2 x 1/2	C52	C53	C54
	5/8 x 5/8	C55		C56
	3/4 x 3/4			C57

		CoroThread® 266	
		Cabeza CoroTurn® SL	
			
CZC _{MS}			
Métrico	20	C58	
	25	C58	

Herramientas interiores

		T-Max® U-Lock	
		Mango cilíndrico sin funciones de sujeción	Mango cilíndrico con 3 planos de apriete
		Barra de mandrinar enteriza de metal duro	
			
CZC _{MS}			
Métrico	10	C59	
	12	C59	
	16		C59
Pulgadas	3/8	C60	
	1/2	C60	
	5/8		C60

Herramientas de corte

		CoroTurn® XS	CoroCut® MB
		Herramienta enteriza de metal duro	Cabeza de metal duro integral
			
CZC _{MS}			
Métrico	4	C63	
	5	C63	
	6	C64	
	7	C64	C66

Información general sobre plaquitas

Perfiles de rosca

	Perfil en V 60° Sin rectificación periférica		Perfil en V 55° Sin rectificación periférica		Métrico 60° Perfil completo		UN 60° Perfil completo		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Forma completa		
	Interior	Exterior	Interior	Exterior	Interior	Exterior	Interior	Exterior	Interior	Exterior	
					ISO 965-1998 Tolerancia tipo 6		ISO 5864-1978 Clase de tolerancia 2A, ext. Clase de tolerancia 2B, int.		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Tolerancia clase A		
CoroThread™ 266		C7	C8	C8			C9-C11		C12-C14	C15-C16	
T-Max U-Lock®	C31		C32		C33			C34		C35	
CoroCut® XS		C38					C39		C40		
CoroTurn® XS	C63-C64				C63-C64			C63-C64		C63-C64	
CoroCut® MB	C67				C66			C67		C66	
	NPT 60° (NPSC, NPTR, TUBERÍA DE CONDUCCIÓN) perfil completo		BSPT 55° Perfil completo		NPTF 60° Perfil completo		Redonda 30° Perfil completo		MJ 60° Perfil completo		
	Interior	Exterior	Interior	Exterior	Interior	Exterior	Interior	Exterior	Interior	Exterior	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Clase de tolerancia 2		DIN 405. Tolerancia clase 7 en el diám. efectivo. Tolerancia clase 6 en el diámetro mayor (exterior) y menor (interior).		ISO 5855-1983 Clase de tolerancia 4 en diámetro de paso. Tolerancia clase 6 en el diámetro mayor (exterior) y menor (interior).		
CoroThread™ 266		C18-C19		C20				C21		C22	C23
T-Max U-Lock®	C36										
CoroCut® XS		C41									
CoroTurn® XS	C64-C64										
CoroCut® MB	C68										
	UNJ 60° Perfil completo		ISO Trapezoidal 30° Forma de cresta achaflanada		ACME 29° forma de cresta achaflanada		STUB-ACME 29° forma de cresta biselada		API Redonda 60° Perfil completo		
	Interior	Exterior	Interior	Exterior	Interior	Exterior	Interior	Exterior	Interior	Exterior	
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 Clase de tolerancia 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Clase de tolerancia 7		ANSI B1.20.3-1976 Tolerancia clase 2G		ANSI B1.20.3-1976 Tolerancia clase 2G		API espec.5B		
CoroThread™ 266		C24		C25				C26		C27	C28
T-Max U-Lock®											
CoroCut® XS											
CoroTurn® XS			C64-C65								
CoroCut® MB					C66			C67			

CoroThread™ 266

Torneado extremadamente estable para todo tipo de rosca

Roscado muy productivo

En lo que a torneado de roscas se refiere, CoroThread 266 tiene una solución para cada componente. El sistema de tres filos incluye casi cualquier perfil de rosca, y la excelente estabilidad de la plaquita garantiza una gran calidad de la rosca, a la vez que permite aplicar mayores datos de corte.

Aplicación

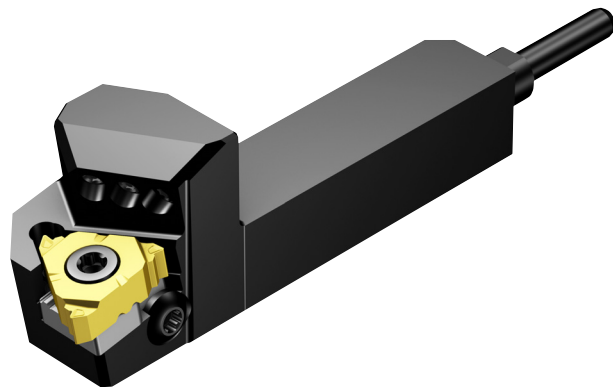
- Roscado exterior

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

- Tiempos muertos y tiempos de mecanizado minimizados
- Excelente acabado superficial gracias a su excepcional estabilidad
- 3 filos de corte agudos para obtener roscas de gran calidad
- 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 raíl guía entre la plaquita y el asiento de la punta
- Buen intercambio del filo
- Sencillo montaje de la plaquita



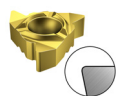
www.sandvik.coromant.com/corothread266

Plaquitas

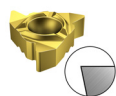
- Geometrías y calidades para todo tipo de materiales
- Plaquitas Tailor Made para casi cualquier forma de rosca o paso

Herramientas

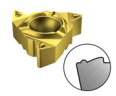
- Mangos de herramienta QS
- Mangos de herramienta
- Cabezas CoroTurn® SL



Geometría estándar A



Geometría aguda F



Geometría rompevirutas C

Tres tipos distintos de plaquita de roscado

Perfil completo

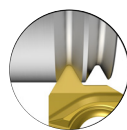
Alta productividad

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.



C7



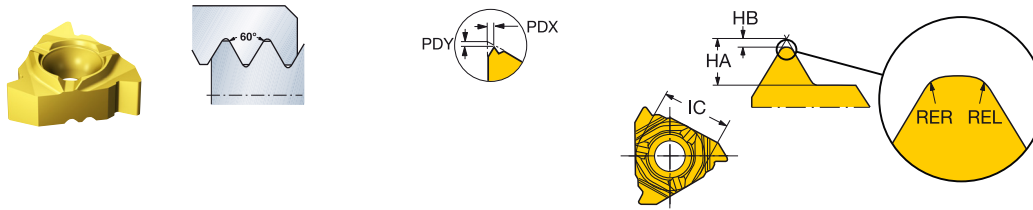
C4



J9

Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

Perfil en V 60° Sin rectificación periférica



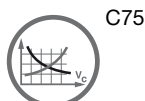
Roscas exteriores a derecha

							P	M	K	N	S	H		Dimensiones, mm, pulg.															
							1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY						
	16	3/8	1.0	2.0	12.0	24.0	1	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03	.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
			1.0	2.0	12.0	24.0	1	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03	.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
			1.0	2.0	12.0	24.0	1	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03	.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
			1.0	2.0	12.0	24.0	1	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03	.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
			1.5	3.0	8.0	16.0	1	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03	.008	.008	.1039	.0079	.059	.041
			1.5	3.0	8.0	16.0	1	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03	.008	.008	.1039	.0079	.059	.041
			1.5	3.0	8.0	16.0	1	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03	.008	.008	.1039	.0079	.059	.041
			1.5	3.0	8.0	16.0	1	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03	.008	.008	.1039	.0079	.059	.041

Roscas exteriores a izquierda

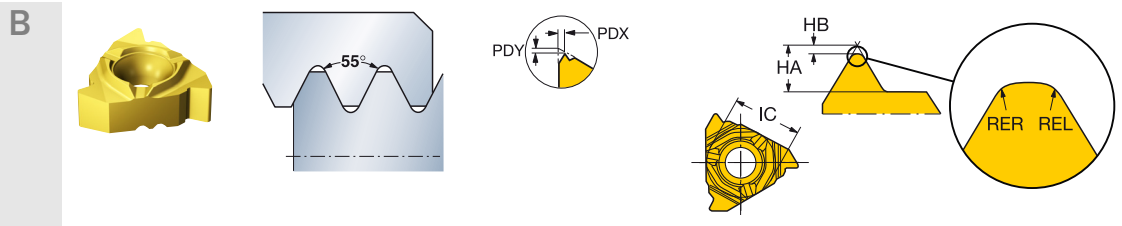
							P	M	K	N	S	H		Dimensiones, mm, pulg.															
							1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY							
	16	3/8	1.0	2.0	12.0	24.0	1	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03	.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
			1.5	3.0	8.0	16.0	1	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99	.008	.008	.1039	.0079	.059	.039

R = A Derecha, L = A Izquierda



Plaqueta CoroThread® 266 para torneado de roscas

Perfil en V 55° Sin rectificación periférica



C Roscas exteriores a derecha

D	TPIN	TPIX	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																
					P	M	K	N	S	H											
16	3/8	14.0	28.0	1	266RG-16VW01A001M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
																.011	.011	1.68	0.14	1.00	1.03
																.004	.004	.0661	.0055	.039	.041
																.011	.011	1.68	0.13	1.00	1.03
																.004	.004	.0661	.0051	.039	.041
																.011	.011	1.68	0.14	1.00	1.01
																.004	.004	.0661	.0055	.039	.040
																.023	.023	2.79	0.26	1.50	1.03
																.009	.009	.1098	.0102	.059	.041
																.023	.023	2.79	0.26	1.50	1.03
																.009	.009	.1098	.0102	.059	.041
																.023	.023	2.79	0.26	1.50	0.99
																.009	.009	.1098	.0102	.059	.039

E Roscas exteriores a izquierda

F	TPIN	TPIX	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.												
					P	M	K	N	S	H							
16	3/8	14.0	28.0	1	266LG-16VW01A001M	★	★	★	★	★	☆	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
												.011	.011	1.68	0.13	1.00	1.03
												.004	.004	.0661	.0051	.039	.041
												.023	.023	2.79	0.26	1.50	1.03
												.009	.009	.1098	.0102	.059	.041

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

H

I



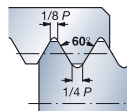
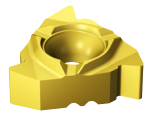
C 8



SPS

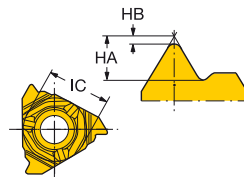
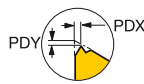
Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

Métrico 60° Perfil completo



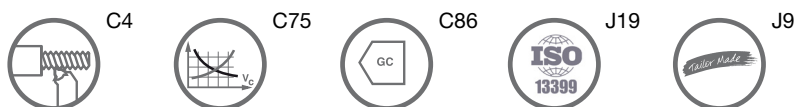
STDNO
TCTR

ISO 965-1998
6



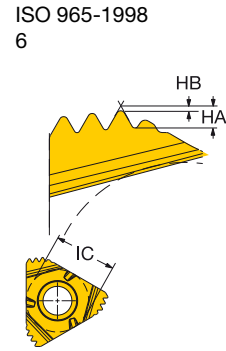
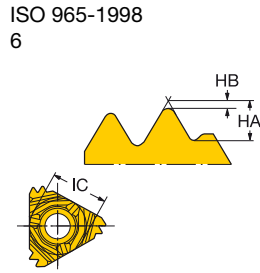
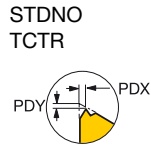
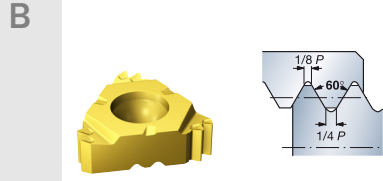
Roscas exteriores a derecha

TP	NT	Código de pedido	P		M		K		N		S		H		Dimensiones, mm, pulg.				
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	
16	3/8	0.50	1	266RG-16MM01A050M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
		.020														.0146	.0032	.020	.052
0.75	1	266RG-16MM01A075M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
		.030														.0220	.0043	.020	.052
0.80	1	266RG-16MM01F080E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	0.60	0.11	0.60	1.32
		.031														.0236	.0043	.024	.052
1.00	1	266RG-16MM01A100M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
		.039														.0295	.0059	.031	.052
1.00	1	266RG-16MM01C100M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
		.039														.0295	.0059	.031	.052
1.00	1	266RG-16MM01F100E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
		.039														.0295	.0059	.031	.052
1.25	1	266RG-16MM01A125M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
		.049														.0366	.0075	.031	.052
1.25	1	266RG-16MM01C125M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
		.049														.0366	.0075	.031	.052
1.25	1	266RG-16MM01F125E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
		.049														.0366	.0075	.031	.052
1.50	1	266RG-16MM01A150M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
		.059														.0441	.0087	.039	.052
1.50	1	266RG-16MM01C150M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.33
		.059														.0441	.0087	.039	.052
1.50	1	266RG-16MM01F150E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
		.059														.0441	.0087	.039	.052
1.75	1	266RG-16MM01A175M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
		.069														.0516	.0098	.047	.052
1.75	1	266RG-16MM01C175M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.33
		.069														.0516	.0098	.047	.052
1.75	1	266RG-16MM01F175E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
		.069														.0516	.0098	.047	.052
2.00	1	266RG-16MM01A200M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
		.079														.0591	.0114	.055	.052
2.00	1	266RG-16MM01C200M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.33
		.079														.0591	.0114	.055	.052
2.00	1	266RG-16MM01F200E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
		.079														.0591	.0114	.055	.052
2.50	1	266RG-16MM01A250M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
		.098														.0736	.0142	.055	.052
2.50	1	266RG-16MM01C250M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.33
		.098														.0736	.0142	.055	.052
2.50	1	266RG-16MM01F250E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
		.098														.0736	.0142	.055	.052
3.00	1	266RG-16MM01A300M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
		.118														.0886	.0165	.071	.052
3.00	1	266RG-16MM01C300M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.33
		.118														.0886	.0165	.071	.052
3.00	1	266RG-16MM01F300E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
		.118														.0886	.0165	.071	.052



Plaqueta CoroThread® 266 para torneado de roscas

Métrico 60° Perfil completo



C

Roscas exteriores a derecha - plaqueta multidientes

TP	NT	Código de pedido	P		M		K		N		S		Dimensiones, mm, pulg.								
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY					
16	3/8	1.00	3	266RG-16MM03A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	0.75	0.15	2.50	1.62	.039	.0295	.0059	.098	.064
1.25	2	266RG-16MM02A125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	2.25	1.41	.049	.0378	.0035	.089	.056
1.50	2	266RG-16MM02A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.12	0.22	2.20	1.42	.059	.0441	.0087	.087	.056
1.75	2	266RG-16MM02A175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.93	0.19	1.90	1.33	.069	.0366	.0075	.075	.052
2.00	2	266RG-16MM02A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.50	0.29	2.90	1.91	.079	.0591	.0114	.114	.075

F

G

H

I

J

C4

C75

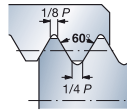
C86

J19

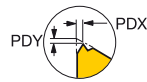
J9

Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

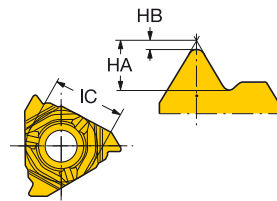
Métrico 60° Perfil completo



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
6



Roscas exteriores a izquierda

16	3/8	TP	NT	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.			
					11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	HA	HB	PDX	PDY	
		0.50	1	266LG-16MM01A050M	*	*	*	*	*	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
		.020									.0146	.0032	.020	.052
		0.75	1	266LG-16MM01A075M	*	*	*	*	*	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
		.030									.0220	.0043	.020	.052
		1.00	1	266LG-16MM01A100M	*	*	*	*	*	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
		.039									.0295	.0059	.031	.052
		1.25	1	266LG-16MM01A125M	*	*	*	*	*	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
		.049									.0366	.0075	.031	.052
		1.50	1	266LG-16MM01A150M	*	*	*	*	*	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
		.059									.0441	.0087	.039	.052
		1.75	1	266LG-16MM01A175M	*	*	*	*	*	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
		.069									.0516	.0098	.047	.052
		2.00	1	266LG-16MM01A200M	*	*	*	*	*	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
		.079									.0591	.0114	.055	.052
		2.50	1	266LG-16MM01A250M	*	*	*	*	*	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
		.098									.0736	.0142	.055	.052
		3.00	1	266LG-16MM01A300M	*	*	*	*	*	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
		.118									.0886	.0165	.071	.052



C4



C75



C86



J19



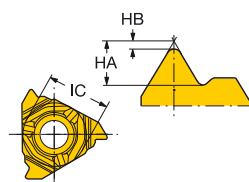
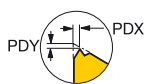
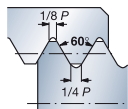
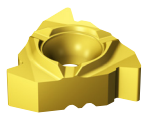
J9

Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

UN 60° Perfil completo

STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2A



Roscas exteriores a derecha

D	E	F	G	H	I	J	Dimensiones, mm, pulg.											
							HA	HB	PDX	PDY								
16	3/8	32.0	1	NT	Código de pedido	P		M		K		N		S		H		
						1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	
					266RG-16UN01A320M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					28.0	1	266RG-16UN01A280M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					24.0	1	266RG-16UN01A240M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					24.0	1	266RG-16UN01C240M	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					24.0	1	266RG-16UN01F240E	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					20.0	1	266RG-16UN01A200M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					20.0	1	266RG-16UN01C200M	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					20.0	1	266RG-16UN01F200E	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					18.0	1	266RG-16UN01A180M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					18.0	1	266RG-16UN01C180M	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					18.0	1	266RG-16UN01F180E	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					16.0	1	266RG-16UN01A160M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					16.0	1	266RG-16UN01C160M	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					16.0	1	266RG-16UN01F160E	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					14.0	1	266RG-16UN01A140M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					14.0	1	266RG-16UN01C140M	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					14.0	1	266RG-16UN01F140E	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					13.0	1	266RG-16UN01A130M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					12.0	1	266RG-16UN01A120M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					12.0	1	266RG-16UN01C120M	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					12.0	1	266RG-16UN01F120E	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					11.0	1	266RG-16UN01A110M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					10.0	1	266RG-16UN01A100M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					9.0	1	266RG-16UN01A090M	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					8.0	1	266RG-16UN01A080M	*	☆	☆	*	*	*	*	*	*	*	*
					8.0	1	266RG-16UN01C080M	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					8.0	1	266RG-16UN01F080E	*	☆	*	*	*	*	*	*	*	*	*



C4



C75



C86



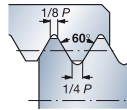
J19



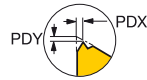
J9

Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

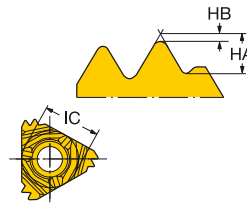
UN 60° Perfil completo



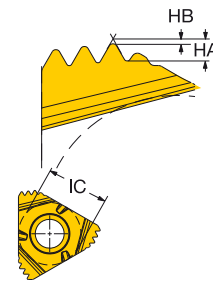
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A

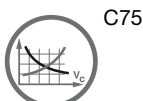


Roscas exteriores a derecha - plaquita multidientes

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				HA	HB	PDX	PDY			
			P	M	K	N					S		
16	3/8	18.0	3	266RG-16UN03A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	3.45	2.12
										.0413	.0071	.136	.083
	16.0	2	266RG-16UN02A160M	★	★	★	★	★	★	1.19	0.20	2.40	1.52
										.0469	.0079	.094	.060
	14.0	2	266RG-16UN02A140M	★	★	★	★	★	★	1.35	0.23	2.70	1.77
										.0532	.0091	.106	.070
	12.0	2	266RG-16UN02A120M	★	★	★	★	★	★	1.58	0.28	3.10	1.91
										.0622	.0110	.122	.075



C4



C75



C86



J19



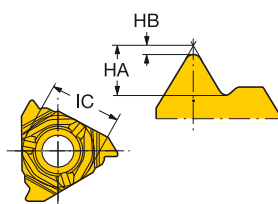
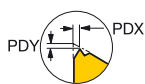
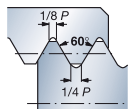
J9

Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

UN 60° Perfil completo

STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2A



Roscas exteriores a izquierda

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.										
			P	M	K	N	S						
16	3/8	32.0	1	266LG-16UN01A320M	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
					*	*	*	*	*	0.59	0.10	0.50	1.32
					*	*	*	*	*	.0232	.0039	.020	.052
					*	*	*	*	*	0.68	0.12	0.80	1.32
					*	*	*	*	*	.0268	.0047	.031	.052
					*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.80	1.30
					*	*	*	*	*	.0311	.0055	.031	.051
					*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.80	1.30
					*	*	*	*	*	.0374	.0063	.031	.051
					*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.30
					*	*	*	*	*	.0413	.0071	.039	.051
					*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.30
					*	*	*	*	*	.0469	.0079	.039	.051
					*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.30
					*	*	*	*	*	.0532	.0091	.047	.051
					*	*	*	*	*	1.46	0.25	1.40	1.32
					*	*	*	*	*	.0575	.0098	.055	.052
					*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.30
					*	*	*	*	*	.0622	.0110	.055	.051
					*	*	*	*	*	1.72	0.30	1.40	1.30
					*	*	*	*	*	.0677	.0118	.055	.051
					*	*	*	*	*	1.90	0.33	1.40	1.30
					*	*	*	*	*	.0748	.0130	.055	.051
					*	*	*	*	*	2.11	0.37	1.80	1.32
					*	*	*	*	*	.0831	.0146	.071	.052
					*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.30
					*	*	*	*	*	.0937	.0161	.071	.051



C4



C75



C86



J19



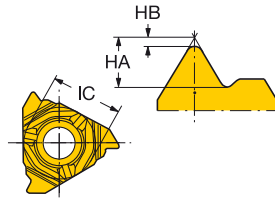
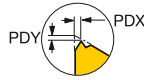
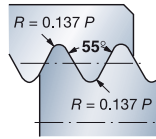
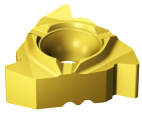
J9

Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Perfil completo

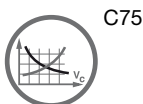
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



Roscas exteriores a derecha

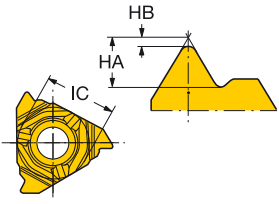
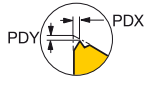
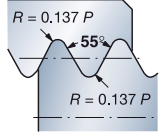
TPI	NT	Código de pedido	P		M		K		N		S		H		Dimensiones, mm, pulg.					
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	28.0	1	266RG-16WH01A280M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.72	0.13	0.80	1.32
																	.0283	.0051	.031	.052
		26.0	1	266RG-16WH01A260M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.77	0.14	2.30	1.51
																	.0304	.0054	.091	.059
		20.0	1	266RG-16WH01A200M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.01	0.18	0.80	1.32
																	.0398	.0071	.031	.052
		19.0	1	266RG-16WH01A190M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
																	.0417	.0075	.031	.052
		19.0	1	266RG-16WH01C190M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.33
																	.0417	.0075	.031	.052
		19.0	1	266RG-16WH01F190E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
																	.0417	.0075	.031	.052
		18.0	1	266RG-16WH01A180M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.12	0.20	1.00	1.32
																	.0441	.0079	.039	.052
		16.0	1	266RG-16WH01A160M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.26	0.23	1.00	1.32
																	.0496	.0091	.039	.052
		14.0	1	266RG-16WH01A140M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
																	.0567	.0102	.047	.052
		14.0	1	266RG-16WH01C140M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.33
																	.0567	.0102	.047	.052
		14.0	1	266RG-16WH01F140E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
																	.0567	.0102	.047	.052
		12.0	1	266RG-16WH01A120M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.68	0.31	1.40	1.32
																	.0661	.0122	.055	.052
		11.0	1	266RG-16WH01A110M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
																	.0720	.0134	.055	.052
		11.0	1	266RG-16WH01C110M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.33
																	.0720	.0134	.055	.052
		11.0	1	266RG-16WH01F110E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
																	.0720	.0134	.055	.052
		10.0	1	266RG-16WH01A100M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	2.02	0.37	1.40	1.32
																	.0795	.0146	.055	.052
		9.0	1	266RG-16WH01A090M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	2.24	0.42	1.80	1.32
																	.0882	.0165	.071	.052
		8.0	1	266RG-16WH01A080M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	2.52	0.47	1.80	1.32
																	.0992	.0185	.071	.052



Plaqueta CoroThread® 266 para torneado de roscas

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Perfil completo

B STDNO ISO 228-1982
 STDNO BS-2779-1973
 STDNO BS-84-1957
 TCTR A



C Roscas exteriores a izquierda

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.											
			P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	19.0	1	266LG-16WH01A190M	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1.06	0.19	0.80	1.32
											.0417	.0075	.031	.052
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1.44	0.26	1.20	1.32
											.0567	.0102	.047	.052
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1.83	0.34	1.40	1.32
											.0720	.0134	.055	.052



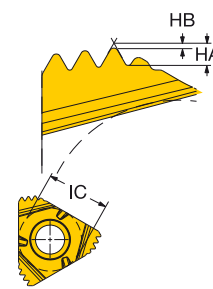
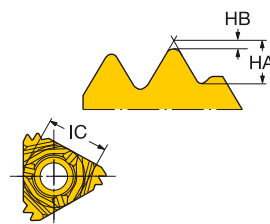
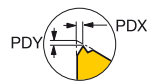
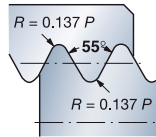
Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Perfil completo

STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

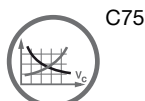
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



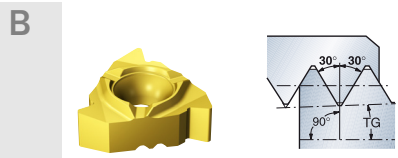
Roscas exteriores a derecha - plaquita multidientes

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				HA	HB	PDX	PDY			
			P	M	K	N							
16	3/8	19.0	3	266RG-16WH03A190M	★	★	★	★	★	1.06	0.19	3.30	2.02
										.0417	.0075	.130	.079
		14.0	2	266RG-16WH02A140M	★	★	★	★	★	1.44	0.26	2.70	1.73
										.0567	.0102	.106	.068



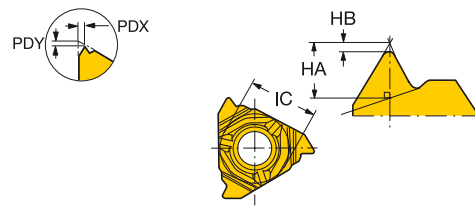
Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

NPT 60° (NPSC, NPTR, TUBERÍA DE CONDUCCIÓN) perfil completo



STDNO

ANSI B.1.20.1-1983



C

Roscas exteriores a derecha

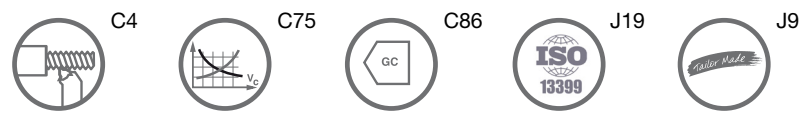
				P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.											
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG			
		TPI	NT	Código de pedido										HA	HB	PDX	PDY	TG			
16	3/8	27.0	1	266RG-16NT01A270M	★	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03			
	18.0	1	266RG-16NT01A180M	★	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	.0299	.0020	.031	.041	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	.0449	.0032	.039	.041	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01C140M	★		★	★		★		☆		.0575	.0035	.047	.041	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01F140E	★	★		★	★		★		☆	.0575	.0035	.047	.041	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01A115M	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	☆	.0705	.0043	.055	.041	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01C115M	★		★	★		★		☆		.0705	.0043	.055	.041	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01F115E	★	★		★	★		★		☆	.0705	.0043	.055	.041	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01A080M	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01C080M	★		★	★		★		☆		.1012	.0055	.063	.041	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
													.1012	.0055	.063	.041					

G

H

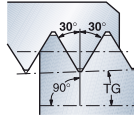
I

J



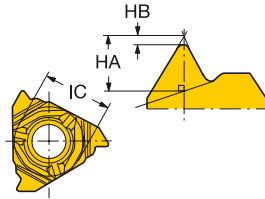
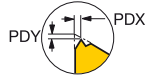
Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

NPT 60° (NPSC, NPTR, TUBERÍA DE CONDUCCIÓN) perfil completo



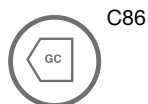
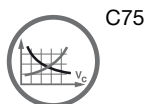
STDNO

ANSI B.1.20.1-1983



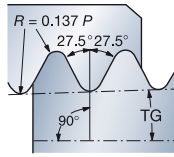
Roscas exteriores a izquierda

		P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.					
16	3/8	27.0	1	Código de pedido					HA	HB	PDX	PDY	TG
★	★	★	★	★	★	★	★	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03	
								.0299	.0020	.031	.041		
	18.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03	
								.0449	.0032	.039	.041		
	14.0	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03	
								.0575	.0035	.047	.041		
	11.5	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03	
								.0705	.0043	.055	.041		
	8.0	1	266LG-16NT01A080M	★	★	★	★	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03	
								.1012	.0055	.063	.041		

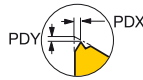


Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

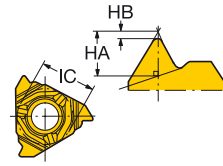
BSPT 55° Perfil completo



STDNO
STDNO



ISO 7/1
BS21:1985



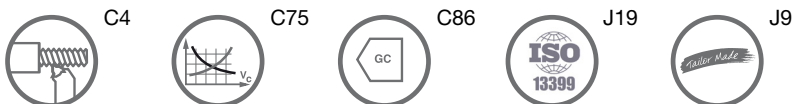
Roscas exteriores a derecha

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																
			P	M	K	N	S	H											
16	3/8	28.0	1	266RG-16PT01A280E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
		19.0	1	266RG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
		14.0	1	266RG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	.0276	.0051	.031	.052	
		11.0	1	266RG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	.0409	.0075	.031	.052	
		8.0	1	266RG-16PT01A080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
														.0555	.0102	.047	.052		
														1.80	0.34	1.40	1.32	0.03	
														.0709	.0134	.055	.052		
														2.47	0.47	1.80	1.32	0.03	
														.0972	.0185	.071	.052		

Roscas exteriores a izquierda

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																
			P	M	K	N	S	H											
16	3/8	19.0	1	266LG-16PT01A190E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
		14.0	1	266LG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
		11.0	1	266LG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	.0409	.0075	.031	.052	
														1.41	0.26	1.20	1.32	0.03	
														.0555	.0102	.047	.052		
														1.80	0.34	1.40	1.32	0.03	
														.0709	.0134	.055	.052		

R = A Derecha, L = A Izquierda

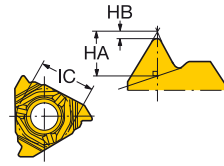
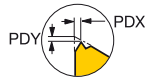
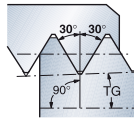


Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

NPTF 60° Perfil completo

STDNO
TCTR

ANSI B1.20.3-1976
2

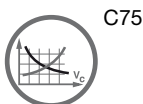


Roscas exteriores a derecha

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.												
			P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG		
16	3/8	27.0	1	266RG-16NF01A270E	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
											.0295	.0043	.031	.041	
	18.0	1	266RG-16NF01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03	
											.0449	.0051	.039	.041	
	14.0	1	266RG-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03	
											.0587	.0051	.047	.041	
	11.5	1	266RG-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03	
											.0713	.0067	.055	.041	
	8.0	1	266RG-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03	
											.1024	.0083	.063	.041	



C4



C75



C86



J19

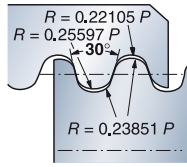
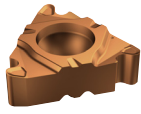


J9

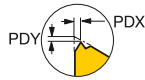


Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

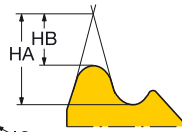
Redonda 30° Perfil completo



STDNO
TCTR



DIN 405
7-6



Roscas exteriores a derecha

TPI	NT	Código de pedido	P		M		K		N		S		H		Dimensiones, mm, pulg.			
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	10.0	1	266RG-16RN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.97	1.72	0.85	1.33
															.1169	.0677	.033	.052
	8.0	1	266RG-16RN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.72	2.14	1.05	1.38	
															.1465	.0843	.041	.054
	8.0	1	266RG-16RN01F080E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.72	2.14	1.05	1.37	
															.1465	.0843	.041	.054
	6.0	1	266RG-16RN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.98	2.86	1.50	1.43	
															.1961	.1126	.059	.056
	6.0	1	266RG-16RN01F060E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.98	2.86	1.50	1.43	
															.1961	.1126	.059	.056

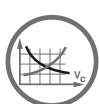
Roscas exteriores a izquierda

TPI	NT	Código de pedido	P		M		K		N		S		H		Dimensiones, mm, pulg.			
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	10.0	1	266LG-16RN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.97	1.72	0.85	1.32	
															.1169	.0677	.033	.052
	8.0	1	266LG-16RN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.72	2.14	1.05	1.32	
															.1465	.0843	.041	.052
	6.0	1	266LG-16RN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.98	2.86	1.50	1.43	
															.1961	.1126	.059	.056

R = A Derecha, L = A Izquierda



C4



C75



C86



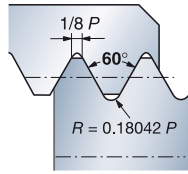
J19



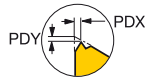
J9

Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

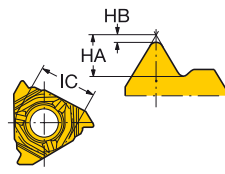
MJ 60° Perfil completo



STDNO
TCTR



ISO 5855-1983
4-6



Roscas exteriores a derecha

TP	NT	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.				
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	
16	3/8	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	*	*	*	*	*	1.12	0.25	1.00	1.32
										.0441	.0098	.039	.052

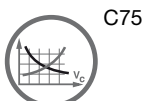
Roscas exteriores a izquierda

TP	NT	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.				
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	
16	3/8	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	*	*	*	*	*	1.12	0.25	1.00	1.32
										.0441	.0098	.039	.052

R = A Derecha, L = A Izquierda



C4



C75



C86



J19



J9



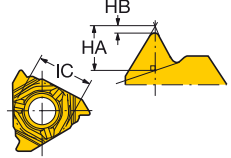
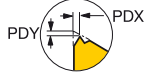
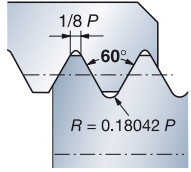
Plaqueta CoroThread® 266 para torneado de roscas

UNJ 60° Perfil completo

B

STDNO
STDNO
TCTR

ISO 3161-1977
BS 4084-1977
3A



C

Roscas exteriores a derecha

D

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.											
			P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	*	*	*	*	*	*	0.59	0.13	0.50	1.32
											.0232	.0051	.020	.052
		28.0	1	266RG-16NJ01A280E	*	*	*	*	*	*	0.67	0.15	0.80	1.32
											.0264	.0059	.031	.052
		24.0	1	266RG-16NJ01A240E	*	*	*	*	*	*	0.79	0.18	0.80	1.32
											.0311	.0071	.031	.052
		20.0	1	266RG-16NJ01A200E	*	*	*	*	*	*	0.94	0.21	1.00	1.32
											.0370	.0083	.039	.052
		18.0	1	266RG-16NJ01A180E	*	*	*	*	*	*	1.05	0.23	1.00	1.32
											.0413	.0091	.039	.052
		16.0	1	266RG-16NJ01A160E	*	*	*	*	*	*	1.18	0.26	1.00	1.32
											.0465	.0102	.039	.052
		14.0	1	266RG-16NJ01A140E	*	*	*	*	*	*	1.35	0.30	1.20	1.32
											.0532	.0118	.047	.052
		12.0	1	266RG-16NJ01A120E	*	*	*	*	*	*	1.58	0.36	1.40	1.32
											.0622	.0142	.055	.052
		10.0	1	266RG-16NJ01A100E	*	*	*	*	*	*	1.89	0.42	1.40	1.32
											.0744	.0165	.055	.052
		8.0	1	266RG-16NJ01A080E	*	*	*	*	*	*	2.38	0.53	1.80	1.32
											.0937	.0209	.071	.052

G

H

I

J

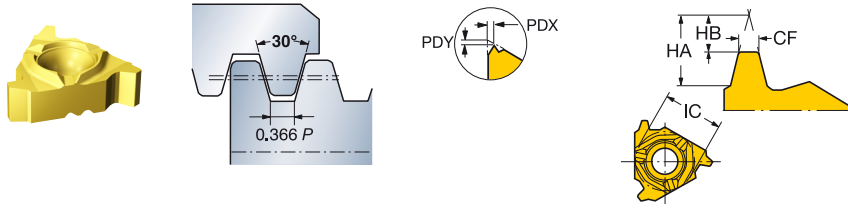


Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

ISO Trapezoidal 30° Forma de cresta achaflanada

STDNO
STDNO
TCTR

ISO 2901-2904
DIN 103-1977
7



Roscas exteriores a derecha

		P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.							
TP	NT	Código de pedido						CF	HA	HB	PDX	PDY			
16	3/8	1.50	1	266RG-16TR01F150E	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
		.059									.019	.0728	.0346	.039	.052
2.00	1	266RG-16TR01F200E	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32		
		.079							.024	.0961	.0445	.043	.052		
3.00	1	266RG-16TR01F300E	★	★	★	★	★	☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23		
		.118							.039	.1429	.0717	.063	.048		

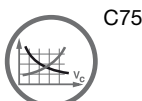
Roscas exteriores a izquierda

		P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.							
TP	NT	Código de pedido						CF	HA	HB	PDX	PDY			
16	3/8	1.50	1	266LG-16TR01F150E	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
		.059							.019	.0728	.0346	.039	.052		
2.00	1	266LG-16TR01F200E	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33		
		.079							.024	.0961	.0445	.043	.052		
3.00	1	266LG-16TR01F300E	★	★	★	★	★	☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23		
		.118							.039	.1429	.0717	.063	.048		

R = A Derecha, L = A Izquierda



C4



C75



C86



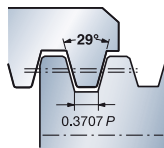
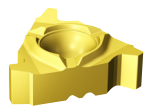
J19



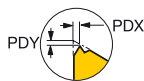
J9

Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

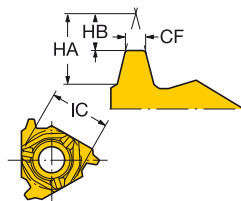
ACME 29° forma de cresta achaflanada



STDNO
TCTR



ANSI B1.5-1988
2G



Roscas exteriores a derecha

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																	
			P	M	K	N	S	H	CF	HA	HB	PDX	PDY							
16	3/8	16.0	1	266RG-16AC01F160E	1135	1135	1135	1135	1135	1135	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33	.021	.0780	.0409	.039	.052
14.0	1	266RG-16AC01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33	.025	.0890	.0476	.043	.052
12.0	1	266RG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33	.029	.1039	.0563	.047	.052
10.0	1	266RG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32	.033	.1244	.0634	.051	.052
8.0	1	266RG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23	.043	.1551	.0819	.059	.048

Roscas exteriores a izquierda

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																	
			P	M	K	N	S	H	CF	HA	HB	PDX	PDY							
16	3/8	12.0	1	266LG-16AC01F120E	1135	1135	1135	1135	1135	1135	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33	.029	.1039	.0563	.047	.052
10.0	1	266LG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33	.033	.1244	.0634	.051	.052
8.0	1	266LG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23	.043	.1551	.0819	.059	.048

R = A Derecha, L = A Izquierda



C4



C75



C86



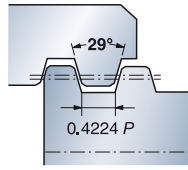
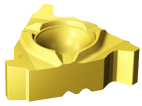
J19



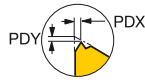
J9

Plaquita CoroThread® 266 para torneado de roscas

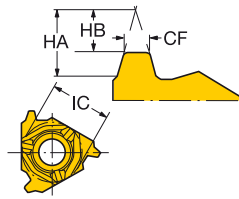
STUB-ACME 29° forma de cresta biselada



STDNO
TCTR



ANSI B1.8-1988
2G



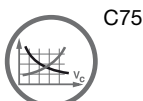
Roscas exteriores a derecha

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.												
			P	M	K	N	S	H	CF	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	16.0	1	266RG-16SA01F160E	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
											.025	.0732	.0476	.059	.048
	14.0	1	266RG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30	
											.028	.0835	.0551	.073	.051
	12.0	1	266RG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32	
											.033	.0972	.0650	.043	.052
	10.0	1	266RG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	☆	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32	
											.038	.1161	.0736	.047	.052
	8.0	1	266RG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53	
											.049	.1445	.0941	.059	.060

Roscas exteriores a izquierda

TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.												
			P	M	K	N	S	H	CF	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	16.0	1	266LG-16SA01F160E	★	★	★	★	☆	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30	
											.025	.0732	.0476	.051	.051
	14.0	1	266LG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32	
											.028	.0835	.0551	.043	.052
	12.0	1	266LG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30	
											.033	.0972	.0650	.059	.051
	10.0	1	266LG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	☆	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30	
											.038	.1161	.0736	.051	.051
	8.0	1	266LG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30	
											.049	.1445	.1138	.043	.051

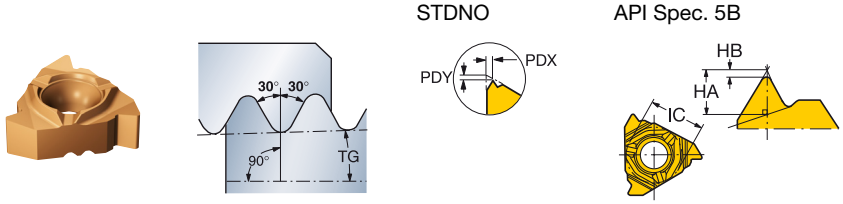
R = A Derecha, L = A Izquierda



Plaqueta CoroThread® 266 para torneado de roscas

API Redonda 60° Perfil completo

B



C

Roscas exteriores a derecha

D

		Dimensiones, mm, pulg.										
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG
		1125	1125	1125	1125	1125	1125					
16	3/8	10.0	1	266RG-16RD01A100E	*	*	*	*	*	*	*	*
					.0693	.0142	.051	.053				
		10.0	1	266RG-16RD01C100M	*	*	*	*	*	*	*	*
					.0693	.0142	.051	.053				
		8.0	1	266RG-16RD01A080E	*	*	*	*	*	*	*	*
					.0878	.0169	.059	.053				
		8.0	1	266RG-16RD01C080M	*	*	*	*	*	*	*	*
					.0878	.0169	.059	.053				

E

F

G

H

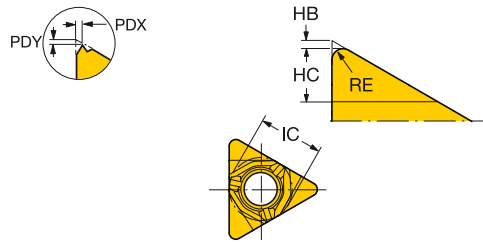
I

J



Pieza en bruto de metal duro CoroThread® 266

Adaptador en bruto



Roscas exteriores

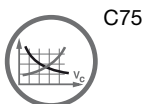
		Dimensiones, mm, pulg.							
		P	M	K	N	S	HB	HC	RE
	DSGN	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	0.70	3.20	1.00
16	3/8	1	☆	☆	☆	☆	.0256	.1262	.0394
Código de pedido		266R/LG-160000-300-BG							

Nota: extremar la precaución al rectificar productos de metal duro. Consultar la información de seguridad en la página J17.

R = A Derecha, L = A Izquierda



C4



C75



C86



J19



J9



T-Max® U-Lock

Roscado interior

T-Max® U-Lock complementa al sistema de roscado rígido con plaquita intercambiable CoroThread® 266. Proporciona una solución especializada para aplicaciones de roscado interior de 11 mm (.433 pulg.) en dos geometrías distintas: general y aguda.

Área de aplicación ISO:



Aplicación

- Roscado interior
- Ranurado de circlips

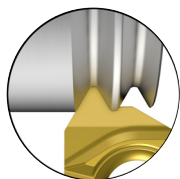
Ventajas y características

- Plaquetas intercambiables
- 3 filos de corte agudos que ofrecen roscas de gran calidad

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

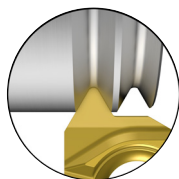
Plaquetas

- Métrica de 60°
- UN de 60°
- WhithWorth de 55°
- NPT 60



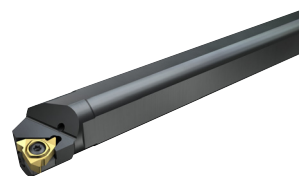
Plaquetas

- Perfil en V de 60° y 55°
- Ranurado de circlips

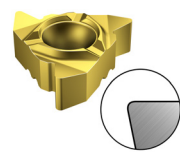


Herramientas

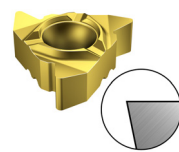
- Barras de mandrinar



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

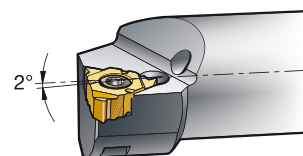


Geometría estándar



Geometría F aguda

Los portaherramientas para plaquetas de tamaño 11 están fabricados para un ángulo de inclinación de 2° y sin placa de apoyo



B43



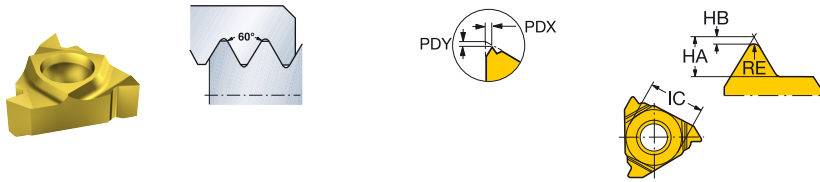
B5



J9

Plaquita T-Max® U-Lock para torneado de roscas

Perfil en V 60° Sin rectificación periférica



Roscas interiores a derecha

							P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.						
							1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	HA	HB	PDX	PDY
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Código de pedido	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
11	1/4	1.0	2.0	12.0	24.0	R166.0L-11VM01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	.002	.0571	.0024	.035	.027
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01C001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
															.002	.0571	.0024	.035	.027

Roscas interiores a izquierda

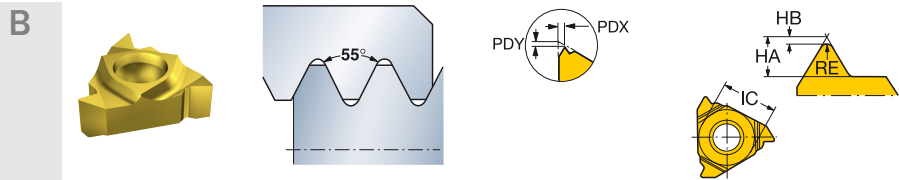
							P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.				
							1020	1020	1020	1020	1020		RE	HA	HB	PDX	PDY
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Código de pedido	★	★	★	★	★		0.06	1.45	0.06	0.90	0.06
11	1/4	1.0	2.0	12.0	24.0	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★		.002	.0571	.0024	.035	.002

R = A Derecha, L = A Izquierda



Plaqueta T-Max® U-Lock para torneado de roscas

Perfil en V 55° Sin rectificación periférica



C Roscas interiores a derecha

						P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.								
	TPIN	TPIX	NT	Código de pedido		1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68
																.004	.0630	.0047	.037	.027

C Roscas interiores a izquierda

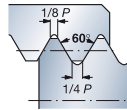
						P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.								
	TPIN	TPIX	NT	Código de pedido		1020	1020	1020	1020	1020		RE	HA	HB	PDX	PDY				
11	1/4	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001	★	★	★	★	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12				
																.004	.0630	.0047	.037	.005

R = A Derecha, L = A Izquierda

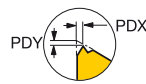


Plaquita T-Max® U-Lock para torneado de roscas

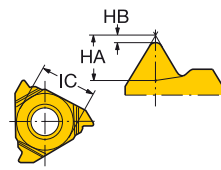
Métrico 60° Perfil completo



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
6



Roscas interiores a derecha

TP	NT	Código de pedido	P		M		K		N		S		H		Dimensiones, mm, pulg.					
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY		
11	1/4	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.32	0.03	0.50	0.68
		.020			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0126	.0012	.020	.027
		0.75	1	R166.0L-11MM01-075	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.47	0.04	0.60	0.68
		.030			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0185	.0016	.024	.027
		1.00	1	R166.0L-11MM01-100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.80	0.68
		.039			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0252	.0024	.031	.027
		1.25	1	R166.0L-11MM01-125	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.80	0.68
		.049			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0311	.0028	.031	.027
		1.50	1	R166.0L-11MM01-150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.10	0.68
		.059			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0378	.0035	.043	.027
		1.75	1	R166.0L-11MM01-175	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.05	0.68
		.069			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0437	.0043	.041	.027
		2.00	1	R166.0L-11MM01-200	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	0.92	0.58
		.079			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0500	.0047	.036	.023

Roscas interiores a izquierda

TP	NT	Código de pedido	P		M		K		N		S		H		Dimensiones, mm, pulg.					
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY		
11	1/4	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.32	0.03	0.50	0.68
		.020			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0126	.0012	.020	.027
		0.75	1	L166.0L-11MM01-075	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.47	0.04	0.60	0.68
		.030			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0185	.0016	.024	.027
		1.00	1	L166.0L-11MM01-100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.85	0.68
		.039			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0252	.0024	.033	.027
		1.25	1	L166.0L-11MM01-125	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.90	0.68
		.049			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0311	.0028	.035	.027
		1.50	1	L166.0L-11MM01-150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.00	0.68
		.059			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0378	.0035	.039	.027
		1.75	1	L166.0L-11MM01-175	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.05	0.68
		.069			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0437	.0043	.041	.027
		2.00	1	L166.0L-11MM01-200	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	0.92	0.58
		.079			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0500	.0047	.036	.023

R = A Derecha, L = A Izquierda



C59



C75



C86



J19

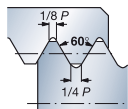
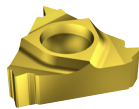


J9



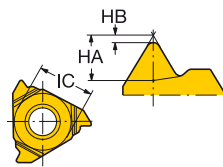
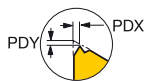
Plaquita T-Max® U-Lock para torneado de roscas

UN 60° Perfil completo



STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2B



Roscas interiores a derecha

TPI	NT	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.					
			1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY		
11	1/4	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	*	*	*	*	*	*	0.50	0.04	0.60	0.68
											.0197	.0016	.024	.027
		28.0	1	R166.0L-11UN01-280	*	*	*	*	*	*	0.58	0.05	0.80	0.68
											.0228	.0020	.031	.027
		24.0	1	R166.0L-11UN01-240	*	*	*	*	*	*	0.67	0.06	0.85	0.68
											.0264	.0024	.033	.027
		20.0	1	R166.0L-11UN01-200	*	*	*	*	*	*	0.80	0.07	0.90	0.68
											.0315	.0028	.035	.027
		18.0	1	R166.0L-11UN01-180	*	*	*	*	*	*	0.89	0.08	1.00	0.68
											.0350	.0032	.039	.027
		16.0	1	R166.0L-11UN01-160	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	0.68
											.0394	.0035	.039	.027
		14.0	1	R166.0L-11UN01-140	*	*	*	*	*	*	1.13	0.11	1.05	0.68
											.0445	.0043	.041	.027

Roscas interiores a izquierda

TPI	NT	Código de pedido	P	M	K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.					
			1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY		
11	1/4	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	*	*	*	*	*	*	0.50	0.04	0.60	0.68
											.0197	.0016	.024	.027
		28.0	1	L166.0L-11UN01-280	*	*	*	*	*	*	0.58	0.05	0.80	0.68
											.0228	.0020	.031	.027
		24.0	1	L166.0L-11UN01-240	*	*	*	*	*	*	0.67	0.06	0.85	0.68
											.0264	.0024	.033	.027
		20.0	1	L166.0L-11UN01-200	*	*	*	*	*	*	0.80	0.07	0.90	0.68
											.0315	.0028	.035	.027
		18.0	1	L166.0L-11UN01-180	*	*	*	*	*	*	0.89	0.08	1.00	0.68
											.0350	.0032	.039	.027
		16.0	1	L166.0L-11UN01-160	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	0.68
											.0394	.0035	.039	.027
		14.0	1	L166.0L-11UN01-140	*	*	*	*	*	*	1.13	0.11	1.05	0.68
											.0445	.0043	.041	.027

R = A Derecha, L = A Izquierda



C59



C75



C86



J19



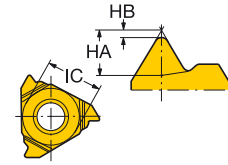
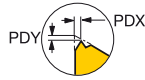
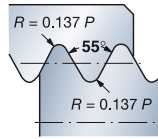
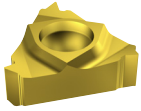
J9

Plaquita T-Max® U-Lock para torneado de roscas

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Perfil completo

STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

ISO 228-1982
BS 2779-1973
BS-84-1956
A



Roscas interiores a derecha

TPI	NT	Código de pedido	P		M		K		N		S		H		Dimensiones, mm, pulg.				
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY	
11	1/4	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.99	0.17	0.90	0.68
																.0390	.0067	.035	.027
		19.0	1	R166.0L-11WH01-190	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	0.90	0.68
																.0413	.0071	.035	.027
		14.0	1	R166.0L-11WH01-140	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.43	0.25	1.05	0.68
																.0563	.0098	.041	.027

Roscas interiores a izquierda

TPI	NT	Código de pedido	P		M		K		N		S		H		Dimensiones, mm, pulg.				
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY	
11	1/4	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.99	0.17	0.90	0.68
																.0390	.0067	.035	.027
		19.0	1	L166.0L-11WH01-190	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	0.90	0.68
																.0413	.0071	.035	.027
		14.0	1	L166.0L-11WH01-140	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.43	0.25	1.05	0.68
																.0563	.0098	.041	.027

R = A Derecha, L = A Izquierda



C59



C75



C86



J19

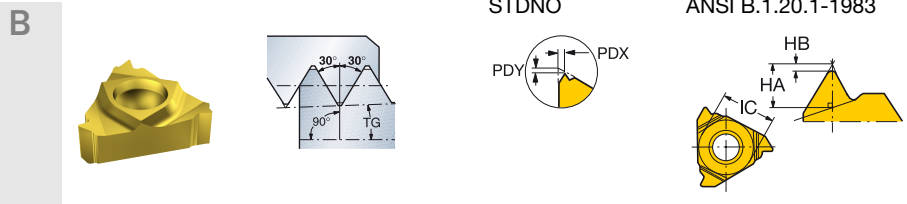


J9



Plaquita T-Max® U-Lock para torneado de roscas

NPT 60° (NPSC, NPTR, TUBERÍA DE CONDUCCIÓN) perfil completo



C

Roscas interiores a derecha

D

		Dimensiones, mm, pulg.										
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG
	TPI NT	Código de pedido	1020	1020	1020	1020	1020					
11 1/4	18.0 1	R166.0L-11NT01F180	*	*	*	*	*	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
								.0449	.0032	.033	.026	
	14.0 1	R166.0L-11NT01F140	*	*	*	*	*	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06
								.0575	.0035	.037	.026	

La plaquita puede proporcionar un truncamiento ligeramente mayor para TUBERÍAS DE CONDUCCIÓN de 14 h.p.p.



CoroCut® XS

Para mecanizado exterior de componentes pequeños y esbeltos

Componentes de gran precisión

Las plaquitas CoroCut XS ofrecen fuerzas de corte bajas gracias a sus agudísimos filos de corte. Esto significa que CoroCut XS es perfecta para producir componentes de gran precisión con tolerancias estrechas. Además, todas las plaquitas pueden utilizarse en el mismo portaherramientas, lo que limita el inventario de herramientas.

Área de aplicación ISO:

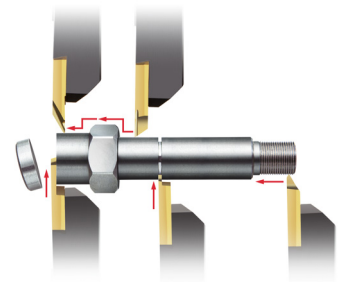
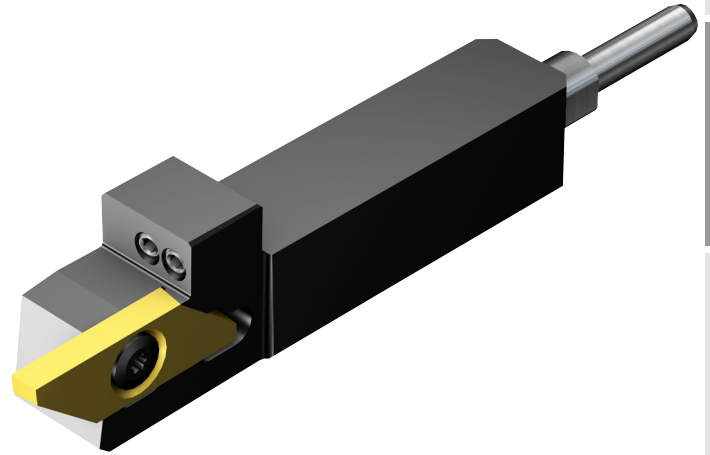


Aplicación

- Tronzado
- Roscado exterior
- Ranurado exterior
- Torneado

Ventajas y características

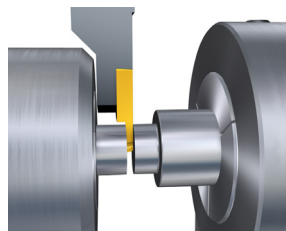
- Gran precisión
- Tolerancias estrechas
- Buena accesibilidad al cambiar las plaquitas
- Extensa variedad de anchuras de plaquita
- Filos de corte agudos
- Todas las plaquitas son compatibles con el mismo portaherramientas
- Plaquitas rectificadas y portaherramientas de alta calidad
- Plaquitas de perfil completo para realizar roscas de gran calidad en una operación
- Diseñadas para mantener intacto el portaherramientas en caso de rotura de la plaquita.
- Disponibilidad de refrigerante de precisión



www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Portaherramientas

Hay disponibles portaherramientas especiales con mango cuadrado de gran precisión para tronzar cerca del husillo secundario.

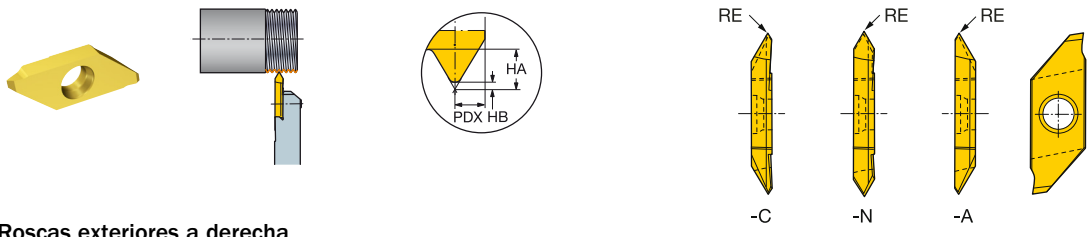


A39

Plaqueta CoroCut® XS para torno-fresado

Perfil en V 60° Sin rectificación periférica

B



C

Roscas exteriores a derecha

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Código de pedido	P			M			K			N			S			0			Dimensiones, mm, pulg.							
							1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	RE	HA	HB	PDX							
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	0.05	0.75	0.05	0.60	.002	.0295	.0020	.024
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	0.05	0.75	0.05	0.60	.002	.0295	.0020	.024
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	0.05	1.50	0.05	1.59	.002	.0591	.0020	.063

D

Roscas exteriores a izquierda

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Código de pedido	P			M			K			N			S			0			Dimensiones, mm, pulg.							
							1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	RE	HA	HB	PDX							
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	0.05	0.75	0.05	0.60	.002	.0295	.0020	.024
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	0.05	0.75	0.05	0.60	.002	.0295	.0020	.024
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	0.05	1.50	0.05	1.59	.002	.0591	.0020	.063

F

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

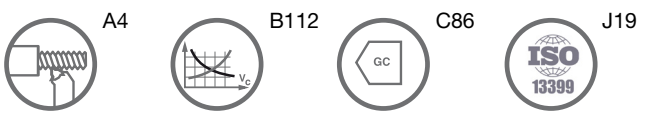
R = A Derecha, L = A Izquierda

G

H

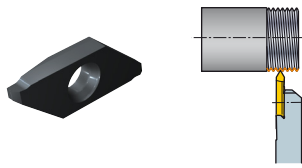
I

J

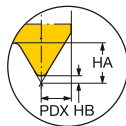


Plaquita CoroCut® XS para torno-fresado

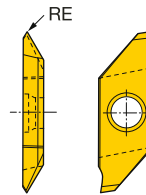
Métrica 60° perfil completo



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
6



Roscas exteriores a derecha

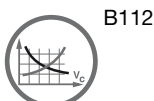
SSC	TP	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								
				P	M	N	S	O				
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	*	*	*	*	*	RE	HA	HB	PDX
	.008								0.03	0.14	0.02	0.23
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	*	*	*	*	*	.001	.0055	.0008	.009
	.10								0.04	0.18	0.03	0.28
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	*	*	*	*	*	.002	.0071	.0012	.011
	.12								0.04	0.22	0.03	0.28
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	*	*	*	*	*	.002	.0087	.0012	.011
	.14								0.05	0.25	0.04	0.32
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	.002	.0098	.0016	.013
	.16								0.06	0.29	0.04	0.38
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	*	*	*	*	*	.002	.0114	.0016	.015
	.18								0.06	0.32	0.05	0.38
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	.002	.0126	.0020	.015
	.20								0.07	0.36	0.05	0.48
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	.003	.0142	.0020	.019
	.28								0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	.004	.0201	.0032	.015
	.30								0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	.004	.0213	.0032	.015
	.31								0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	.004	.0228	.0035	.015
	.39								0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	.005	.0283	.0043	.015
	.49								0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	.006	.0354	.0055	.015
	.59								0.22	1.08	0.16	0.38
									.009	.0425	.0063	.015

Roscas exteriores a izquierda

SSC	TP	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								
				P	M	N	S	O				
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	RE	HA	HB	PDX
	.16								0.06	0.29	0.04	0.38
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	.002	.0114	.0016	.015
	.20								0.07	0.36	0.05	0.38
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	.003	.0142	.0020	.015
	.28								0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	.004	.0201	.0032	.015
	.30								0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	.004	.0213	.0032	.015
	.31								0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	.004	.0228	.0035	.015
	.39								0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	.005	.0283	.0043	.015
	.49								0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	.006	.0354	.0055	.015
	.59								0.22	1.08	0.16	0.38
									.009	.0425	.0063	.015

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

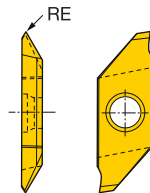
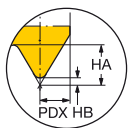
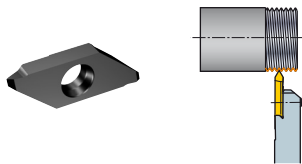


Plaqueta CoroCut® XS para torno-fresado

UN 60° Perfil completo

STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2A



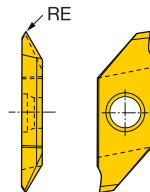
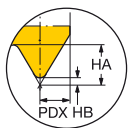
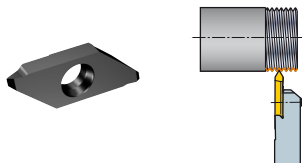
Roscas exteriores a derecha

SSC	TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.									
				P	M	N	S	O					
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX	
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	*	*	*	*	*	0.04	0.22	0.04	0.38	.002 .0087 .0016 .015
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	*	*	*	*	*	0.05	0.27	0.05	0.38	.002 .0106 .0020 .015
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	*	*	*	*	*	0.06	0.31	0.06	0.38	.002 .0122 .0024 .015
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	*	*	*	*	*	0.06	0.35	0.06	0.38	.002 .0138 .0024 .015
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	*	*	*	*	*	0.07	0.38	0.07	0.38	.003 .0150 .0028 .015
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	*	*	*	*	*	0.09	0.51	0.09	0.38	.004 .0201 .0035 .015
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	*	*	*	*	*	0.10	0.59	0.10	0.38	.004 .0232 .0039 .015

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Perfil completo

STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS 84-1955
A



Roscas exteriores a derecha

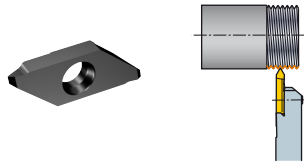
SSC	TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.									
				P	M	N	S	O					
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX	
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	*	*	*	*	*	0.13	0.72	0.13	0.38	.005 .0283 .0051 .015
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	*	*	*	*	*	0.19	1.06	0.19	0.38	.007 .0417 .0075 .015

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

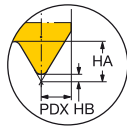


Plaquita CoroCut® XS para torno-fresado

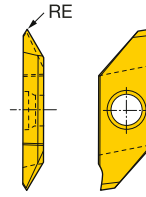
NPT 60° (NPSC, NPTR, TUBERÍA DE CONDUCCIÓN) perfil completo



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Roscas exteriores a derecha

SSC	TPI	NT	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								
				P	M	N	S	O	RE	HA	HB	PDX
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	0.05	0.76	0.05	0.38
									.002	.0299	.0020	.015
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
									.003	.0449	.0032	.015
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38
									.004	.0575	.0035	.015

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



A4



B112



C86



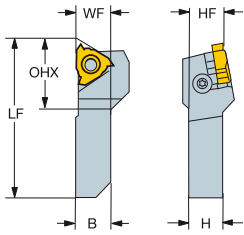
J19

A





Mango de herramienta para torneado de roscas

Acoplamiento de mango QS -métrico: 10 x 10

B



C

		Dimensiones, mm												
	CZC _{MS}	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA			PRODFAM	MIID	
														16
														

D

Piezas de repuesto			
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo
QS-266RFA-1010-16	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

E

F

G

H

I

J



C7



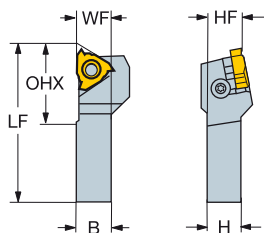
J19





J9

Mango de herramienta para torneado de roscas

Mango rectangular -métrico: 10 x 10



		Dimensiones, mm													
		CZC _{MS}	OHX	DSGN	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID
		16	10 x 10	19.8	1	266R/LFA-1010-16-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	1°	3.0	0.14	CoroThread 266

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

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo a la izquierda	Placa de apoyo a la derecha	Tornillo de la placa de apoyo
266R/LFA-1010-16-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



C7



J19



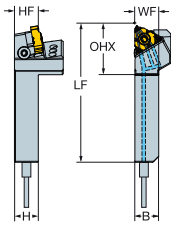
J9

A






Mango de herramienta para torneado de roscas

Acoplamiento de mango QS-HP -métrico: 12 x 12

B



C

		Dimensiones, mm														
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA				PRODFAM	MIID
	16	12 x 12	25.0	1	QS-266RFA-1212-16HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1°	80	3.0	0.13	CoroThread 266	266.RG-16..

D

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo	Boquilla
QS-266RFA-1212-16HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

F

G

H

I

J



C7



J19



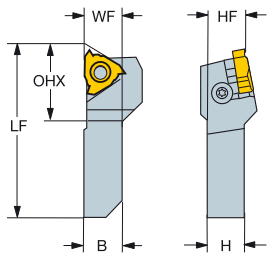
J9







J16

Mango de herramienta para torneado de roscas

Acoplamiento de mango QS -métrico: 12 x 12



		Dimensiones, mm												
	CZC _{MS}	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA			PRODFAM	MIID	
														16
														

Piezas de repuesto			
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo
QS-266RFA-1212-16	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



C7



J19



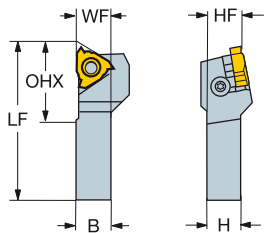
J9

A

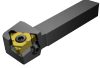



Mango de herramienta para torneado de roscas

Mango rectangular -métrico: 12 x 12

B



C

		Dimensiones, mm													
	 CZC _{MS}	OHX	DSGN	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA	 NM	 KG	PRODFAM	MIID	
		16	12 x 12	21.3	1	266R/LFA-1212-16-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	1°	3.0	0.18	CoroThread 266

D

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo a la izquierda	Placa de apoyo a la derecha	Tornillo de la placa de apoyo
266R/LFA-1212-16-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

F

G

H

I

J



C7



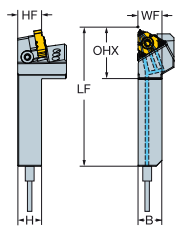
J19





J9

Mango de herramienta para torneado de roscas

Acoplamiento de mango QS-HP -métrico: 16 x 16



		Dimensiones, mm														
	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID	
		16	16 x 16	25.0	1	QS-266RFA-1616-16HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1°	80	3.0	0.19	CoroThread 266

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo	Boquilla
QS-266RFA-1616-16HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



C7



J19



J9



J16

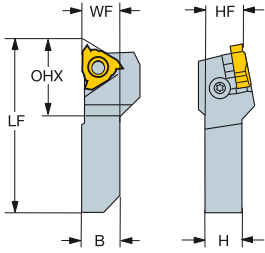


A



Mango de herramienta para torneado de roscas

Acoplamiento de mango QS -métrico: 16 x 16

B



C

		Dimensiones, mm												
		CZC _{MS}	OHX	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID
		16	16 x 16	23.3	QS-266RFA-1616-16	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1°	3.0	0.16	CoroThread 266

D

Piezas de repuesto			
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo
QS-266RFA-1616-16	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

E

F

G

H

I

J



C7



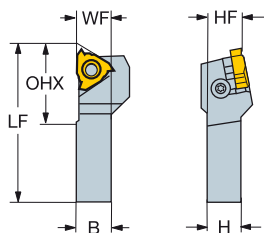
J19



J9

Mango de herramienta para torneado de roscas

Mango rectangular -métrico: 16 x 16



				Dimensiones, mm											
CZC _{MS}	OHX	DSGN	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID		
				16	16 x 16	23.3	1	266R/LFA-1616-16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	1°	3.0



R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo a la izquierda	Placa de apoyo a la derecha	Tornillo de la placa de apoyo
266R/LFA-1616-16-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



C7



J19



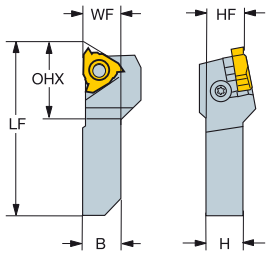
J9

A





Mango de herramienta para torneado de roscas

Acoplamiento de mango QS -pulgadas: 3/8 x 3/8

B



C

		Dimensiones, pulg.												
	CZC _{MS}	OHX	Código de pedido										PRODFAM	MIID
				B	H	LF	WF	HF	THCA					
16	3/8 x 3/8	.780	QS-266RFA-063	.375	.375	2.756	.375	.375	1°	2.2	0.48	CoroThread 266	266.RG-16..	
														

D

Piezas de repuesto			
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo
QS-266RFA-063	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

E

F

G

H

I

J



C7



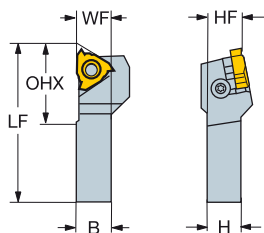
J19





J9

Mango de herramienta para torneado de roscas

Mango rectangular -pulgadas: 3/8 x 3/8



		Dimensiones, pulg.													
		CZC _{MS}	OHX	DSGN	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
		16	3/8 x 3/8	.841	1	266R/LFA-063-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1°	2.2	0.30	CoroThread 266

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo a la izquierda	Placa de apoyo a la derecha	Tornillo de la placa de apoyo
266R/LFA-063-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

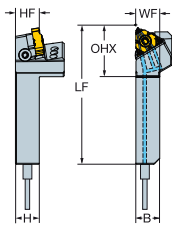


A



Mango de herramienta para torneado de roscas

Acoplamiento de mango QS HP -pulgadas: 1/2 x 1/2

B



C

		Dimensiones, pulg.														
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	16	1/2 x 1/2	.984	1	QS-266RFA-083HP	.500	.500	2.756	.500	.500	1°	1160	1.6	0.32	CoroThread 266	266.RG-16..

D

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo	Boquilla
QS-266RFA-083HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

F

G

H

I

J



C7



J19



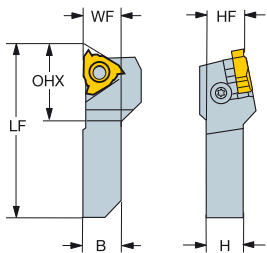
J16







J9

Mango de herramienta para torneado de roscas

Acoplamiento de mango QS -pulgadas: 1/2 x 1/2



		Dimensiones, pulg.												
	CZC _{MS}	OHX	Código de pedido										PRODFAM	MIID
				B	H	LF	WF	HF	THCA					
	16	1/2 x 1/2	.839	QS-266RFA-083	.500	.500	2.756	.500	.500	1°	2.2	0.26	CoroThread 266	266.RG-16..

Piezas de repuesto			
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo
QS-266RFA-083	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

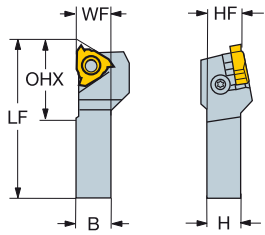


A

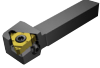



Mango de herramienta para torneado de roscas

Mango rectangular -pulgadas: 1/2 x 1/2

B



C

		Dimensiones, pulg.														
		CZC _{MS}	OHX	DSGN	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA			PRODFAM	MIID	
																16

D

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo a la izquierda	Placa de apoyo a la derecha	Tornillo de la placa de apoyo
266R/LFA-083-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

F

G

H

I

J



C7



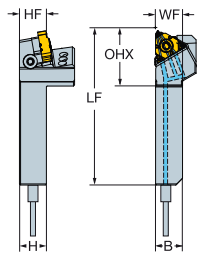
J19





J9

Mango de herramienta para torneado de roscas

Acoplamiento de mango QS HP -pulgadas: 5/8 x 5/8



		Dimensiones, pulg.														
	CZC _{MS}	OHX	CN5C	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
	16	5/8 x 5/8	.984	1	QS-266RFA-103HP	.625	.625	2.756	.625	.625	1°	1160	2.2	0.42	CoroThread 266	266.RG-16..

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo	Boquilla
QS-266RFA-103HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

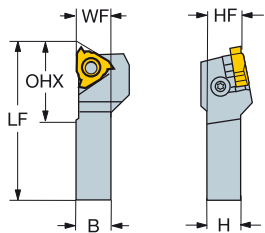


A

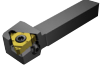
Mango de herramienta para torneado de roscas

Mango rectangular -pulgadas: 5/8 x 5/8

B



C

										Dimensiones, pulg.					
	16	CZC _{MS} 5/8 x 5/8	OHX .841	DSGN 1	Código de pedido 266R/LFA-103-S	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/ LBS	LBS	PRODFAM	MIID
							.625	.625	5.000	.625	.625	1°	2.2	0.51	CoroThread 266

D

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo a la izquierda	Placa de apoyo a la derecha	Tornillo de la placa de apoyo
266R/LFA-103-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

F

G

H

I

J



C7



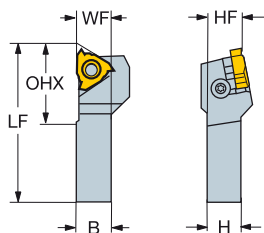
J19







J9

Mango de herramienta para torneado de roscas

Mango rectangular -pulgadas: 3/4 x 3/4



		Dimensiones, pulg.													
	CZC _{MS}	OHX	DSGN	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	THCA			PRODFAM	MIID	
															16
															

Piezas de repuesto				
Código de pedido	Tornillo	Placa de apoyo a la izquierda	Placa de apoyo a la derecha	Tornillo de la placa de apoyo
266R/LFA-123-S	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



C7



J19



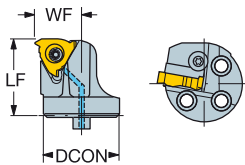
J9

A



Cabeza para torneado de roscas

Cabeza SL (montaje por tornillo) -tamaño 20

B





C

				Dimensiones, mm, pulg.											
	CZC _{MS}	CNCS	Código de pedido	DCON	LF	WF	THCA	BAR			PRODFAM	MIID			
								NM	KG						
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20	25.0	14.0	1°				3.0	0.06	CoroThread 266	266.RG-16..
	16				.787	.984	.551	1°						CoroThread 266	266.RG-16..

D

Cabeza SL (montaje por tornillo) -tamaño 25

				Dimensiones, mm, pulg.											
	CZC _{MS}	CNCS	Código de pedido	DCON	LF	WF	THCA	BAR			PRODFAM	MIID			
								NM	KG						
	16	25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	CoroThread 266	266.RG-16..		
	16				.984	.984	.669	1°	145			CoroThread 266	266.RG-16..		

R = A Derecha, L = A Izquierda

F

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

G

H

I

J



C7



J19

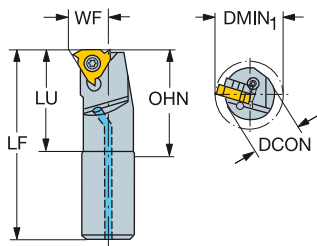


J16





J9



Barra de mandrinar de metal duro enteriza para torneado de roscas

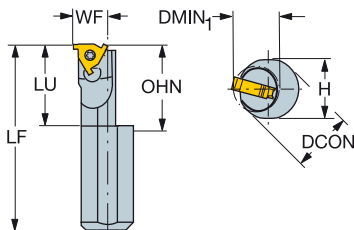


Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 10



	Dimensiones, mm						Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID		
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM			KG	
	11	10	12.0	60.0	21.0	1	R166.0KF-10E-11	10	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	T-Max U-Lock	R166.0L-11..

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -métrico: 12

	Dimensiones, mm						Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID		
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHN	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM			KG	
	11	12	16.0	72.0	25.0	1	R166.0KF-12E-11	12	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.25	T-Max U-Lock	R166.0L-11..



Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -métrico: 16

	Dimensiones, mm						Dimensiones, mm						PRODFAM	MIID	
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHN	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	THCA	NM	KG			
	11	16	12.0	20.9	20.9	R/L166.0KF-16-1220-11B	16	15.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	T-Max U-Lock	L166.0L-11..
	11	16	16.0	25.9	25.9	R/L166.0KF-16-1625-11B	16	15.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

R = A Derecha, L = A Izquierda

Código de pedido	Piezas de repuesto
R166.0KF-10E-11	Tornillo de plaquita
R166.0KF-12E-11	5513 020-03
R/L166.0KF-16-1220-11B	5513 020-03
R/L166.0KF-16-1625-11B	5513 020-03

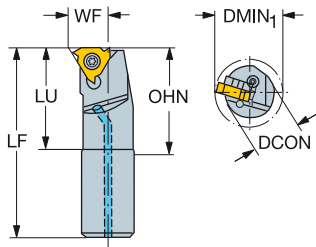
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



A

Barra de mandrinar de metal duro enteriza para torneado de roscas

B



C

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 3/8

		Dimensiones, pulg.												
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHN	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	11	3/8	.500	.880	R/L166.0KF-D06C-2C	.375	.359	6.000	.295	1°	0.7	0.29	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

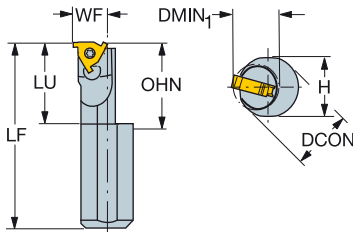
D

Mango cilíndrico sin funciones de sujeción -pulgadas: 1/2

		Dimensiones, pulg.												
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHN	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	11	1/2	.630	.930	R/L166.0KF-D08C-2C	.500	.484	8.000	.354	1°	0.7	0.66	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

E

F



G

Mango cilíndrico con 3 planos de apriete -pulgadas: 5/8

		Dimensiones, pulg.												
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHN	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	11	5/8	.630	1.030	R166.0KF-D10-D1016-2B	.625	.563	6.000	.413	1°	0.7	0.40	T-Max U-Lock	R166.0L-11..
	11	5/8	.500	.820	R/L166.0KF-D10-D0812-2B	.625	.570	5.000	.394	1°	0.7	0.41	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

H

R = A Derecha, L = A Izquierda

I

Piezas de repuesto	
Código de pedido	Tornillo de plaquita
R/L166.0KF-D06C-2C	5513 020-03
R/L166.0KF-D08C-2C	5513 020-03
R166.0KF-D10-D1016-2B	5513 020-03
R/L166.0KF-D10-D0812-2B	5513 020-03

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

J



CoroTurn® XS

Torneado interior, ranurado frontal y roscado de componentes pequeños

Agujeros de gran calidad

Esta herramienta con rectificado de precisión es ideal para la producción de agujeros pequeños de gran calidad. Su gran variedad de adaptadores es compatible con casi cualquier tipo de máquina con cabezal móvil. Las herramientas están diseñadas para ofrecer un posicionamiento de la plaquita exacto que proporciona gran precisión y repetibilidad.

Área de aplicación ISO:



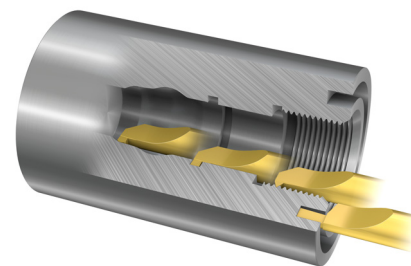
Aplicación

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

Ventajas y características

- Gran precisión
- Tolerancias estrechas
- Buena accesibilidad al cambiar las plaquitas
- Extensa variedad de anchuras de plaquita
- Filos de corte agudos
- Todas las plaquitas son compatibles con el mismo portaherramientas
- Plaquitas rectificadas y portaherramientas de alta calidad
- Plaquitas de perfil completo para realizar roscas de gran calidad en una operación
- Diseñadas para mantener intacto el portaherramientas en caso de rotura de la plaquita.
- Disponibilidad de refrigerante de precisión

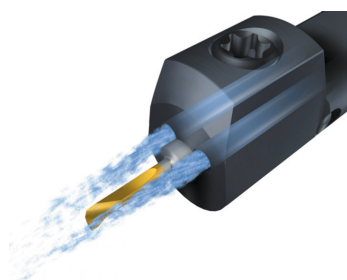
www.sandvik.coromant.com/coroturnxs



Las plaquitas con la geometría A están optimizadas para evitar el atasco de la viruta en agujeros pequeños

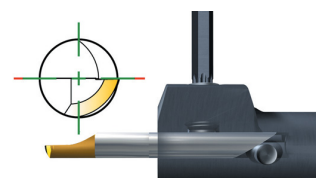
Refrigerante interior

- 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



CoroCut® MB

Para mecanizado interior de gran precisión

Mecanizado interior de gran precisión

Los agudos filos de CoroCut MB son perfectos para el mecanizado interior con requisitos de calidad elevados a baja velocidad de corte y avance. El sistema se ajusta fácilmente y proporciona un reglaje e intercambio rápido de las herramientas y las plaquitas, manteniendo al mínimo los tiempos muertos. Para los voladizos largos, hay disponibles mangos de acero y mangos de metal duro de hasta 5.5 veces el diámetro de la barra.

Área de aplicación ISO:

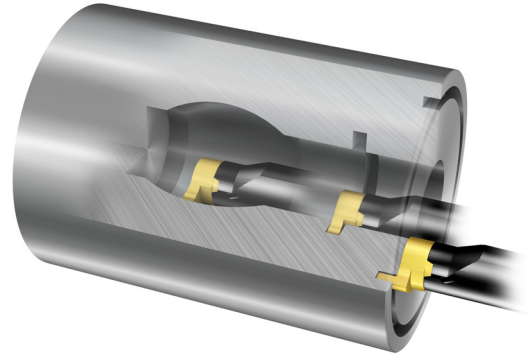
P M N S H O

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

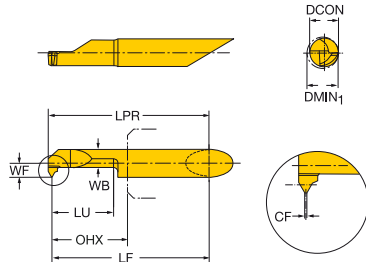
EasyFix

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.

Herramienta enteraza de metal duro para torneado de roscas



CoroTurn XS -métrico: 4

	THFT	CZC _{MS}	DMIN ₁	CF	LU	OHX	Código de pedido	P M N S H				Dimensiones, mm, pulg.					PRODFAM
								1025	1025	1025	7015	DCON	WB	LPR	LF	WF	
	UN60	4	4.2	0.13	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	*	*	*	*	4	3.1	33.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
	UN60		.165	.005	.591	.683		*	*	*	*	.157	.120	1.297	1.272	.077	CoroTurn XS
	UN60	4	4.0	0.11	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	*	*	*	*	4	3.0	32.9	32.3	1.9	CoroTurn XS
	UN60		.157	.004	.591	.685		*	*	*	*	.157	.116	1.295	1.272	.073	CoroTurn XS
	UN60	4	4.0	0.10	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	*	*	*	*	4	3.0	32.9	32.3	1.9	CoroTurn XS
	UN60		.157	.004	.591	.687		*	*	*	*	.157	.116	1.293	1.272	.073	CoroTurn XS
	M60	4	4.2	0.06	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	*	*	*	*	4	3.5	32.7	32.3	2.0	CoroTurn XS
	M60		.165	.002	.591	.693		*	*	*	*	.157	.136	1.287	1.272	.077	CoroTurn XS
	M60	4	4.2	0.08	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	*	*	*	*	4	3.3	32.8	32.3	1.9	CoroTurn XS
	M60		.165	.003	.591	.689		*	*	*	*	.157	.128	1.291	1.272	.075	CoroTurn XS
	M60	4	4.0	0.10	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	*	*	*	*	4	3.0	32.8	32.3	1.9	CoroTurn XS
	M60		.157	.004	.591	.689		*	*	*	*	.157	.118	1.291	1.272	.073	CoroTurn XS
	VP60	4	4.2	0.06	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	*	*	*	*	4	3.0	32.7	32.3	2.0	CoroTurn XS
	VP60		.165	.002	.591	.693		*	*	*	*	.157	.116	1.287	1.272	.077	CoroTurn XS
	VP60	4	4.2	0.06	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	*	*	*	*	4	3.0	32.7	32.3	2.0	CoroTurn XS
	VP60		.165	.002	.591	.693		*	*	*	*	.157	.116	1.287	1.272	.077	CoroTurn XS

CoroTurn XS -métrico: 5

	THFT	CZC _{MS}	DMIN ₁	CF	LU	OHX	Código de pedido	P M N S H				Dimensiones, mm, pulg.					PRODFAM
								1025	1025	1025	7015	DCON	WB	LPR	LF	WF	
	UN60	5	5.2	0.16	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	*	*	*	*	5	4.0	38.0	37.3	2.5	CoroTurn XS
	UN60		.205	.006	.591	.681		*	*	*	*	.197	.156	1.496	1.469	.096	CoroTurn XS
	M60	5	5.2	0.06	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	*	*	*	*	5	4.5	37.7	37.3	2.5	CoroTurn XS
	M60		.205	.002	.591	.693		*	*	*	*	.197	.175	1.484	1.469	.096	CoroTurn XS
	M60	5	5.1	0.09	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	*	*	*	*	5	4.2	37.8	37.3	2.4	CoroTurn XS
	M60		.201	.004	.591	.689		*	*	*	*	.197	.163	1.488	1.469	.094	CoroTurn XS
	M60	5	4.8	0.12	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	*	*	*	*	5	3.6	37.9	37.3	2.3	CoroTurn XS
	M60		.189	.005	.591	.685		*	*	*	*	.197	.140	1.492	1.469	.089	CoroTurn XS
	WH55	5	5.2	15.0	17.2		CXS-05TH24WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	CoroTurn XS
	WH55		.205	.591	.677			*	*	*	*	.197	.148	1.500	1.469	.096	CoroTurn XS
	WH55	5	5.2	15.0	17.2		CXS-05TH26WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	CoroTurn XS
	WH55		.205	.591	.677			*	*	*	*	.197	.148	1.500	1.469	.096	CoroTurn XS
	WH55	5	5.2	15.0	17.2		CXS-05TH28WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	CoroTurn XS
	WH55		.205	.591	.677			*	*	*	*	.197	.148	1.500	1.469	.096	CoroTurn XS
	VP60	5	5.2	0.06	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	*	*	*	*	5	3.8	37.7	37.3	2.5	CoroTurn XS
	VP60		.205	.002	.591	.692		*	*	*	*	.197	.148	1.485	1.469	.096	CoroTurn XS
	VP60	5	5.1	0.09	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	*	*	*	*	5	3.7	37.8	37.3	2.4	CoroTurn XS
	VP60		.201	.004	.591	.691		*	*	*	*	.197	.144	1.486	1.469	.093	CoroTurn XS
	VP60	5	4.8	0.12	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	*	*	*	*	5	3.6	37.9	37.3	2.3	CoroTurn XS
	VP60		.189	.005	.591	.687		*	*	*	*	.197	.140	1.490	1.469	.089	CoroTurn XS
	VP60	5	4.8	0.12	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	*	*	*	*	5	3.6	37.9	37.3	2.3	CoroTurn XS
	VP60		.189	.005	.591	.687		*	*	*	*	.197	.140	1.490	1.469	.089	CoroTurn XS

R = A Derecha, L = A Izquierda

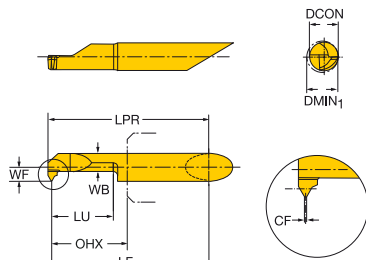


A

Herramienta enteraza de metal duro para torneado de roscas

SPS

B



C

CoroTurn XS -métrico: 6

D

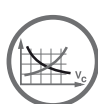
	THFT	CZC _{MS}	DMIN ₁	CF	LU	OHX	Código de pedido	P M N S H					Dimensiones, mm, pulg.					PRODFAM					
								P		M		N		S		H			DCON	WB	LPR	LF	WF
								1025	1025	1025	1025	1025	7015										
	UN60	6	6.2	0.20	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.8	38.2	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	UN60		.244	.008	.591	.596		*	*	*	*	*	*	236	.187	1.502	1.469	.116	CoroTurn XS				
	UN60	6	6.2	0.18	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.9	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	UN60		.244	.007	.591	.679		*	*	*	*	*	*	236	.191	1.498	1.469	.116	CoroTurn XS				
	M60	6	6.2	0.12	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	*	*	*	*	*	*	6	5.1	37.9	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	M60		.244	.005	.591	.685		*	*	*	*	*	*	236	.199	1.492	1.469	.116	CoroTurn XS				
	M60	6	6.2	0.15	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.8	38.0	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	M60		.244	.006	.591	.681		*	*	*	*	*	*	236	.189	1.496	1.469	.116	CoroTurn XS				
	M60	6	6.2	0.18	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.5	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	M60		.244	.007	.591	.677		*	*	*	*	*	*	236	.177	1.500	1.469	.116	CoroTurn XS				
	M60	6	6.2	0.21	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.3	38.2	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	M60		.244	.008	.591	.673		*	*	*	*	*	*	236	.169	1.504	1.469	.116	CoroTurn XS				
	M60	6	6.2	0.25	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.1	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	M60		.244	.010	.591	.669		*	*	*	*	*	*	236	.161	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS				
	NPT60	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	NPT60		.244		.591	.669		*	*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS				
	NPT60	6	6.2		15.0	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	NPT60		.244		.591	.677		*	*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS				
	NPT60	6	6.2		15.0	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	NPT60		.244		.591	.677		*	*	*	*	*	*	236	.156	1.500	1.469	.116	CoroTurn XS				
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	WH55		.244		.591	.669		*	*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS				
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	WH55		.244		.591	.669		*	*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS				
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	WH55		.244		.591	.669		*	*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS				
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	WH55		.244		.591	.669		*	*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS				
	WH55	6	6.2		15.0	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	WH55		.244		.591	.677		*	*	*	*	*	*	236	.156	1.500	1.469	.116	CoroTurn XS				
	VP60	6	6.2	0.12	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	*	*	*	*	*	*	6	3.6	37.9	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	VP60		.244	.005	.591	.687		*	*	*	*	*	*	236	.140	1.490	1.469	.116	CoroTurn XS				
	VP60	6	6.2	0.12	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	*	*	*	*	*	*	6	3.6	37.9	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	VP60		.244	.005	.591	.687		*	*	*	*	*	*	236	.140	1.490	1.469	.116	CoroTurn XS				
	VP60	6	6.2	0.15	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	*	*	*	*	*	*	6	3.6	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	VP60		.244	.006	.591	.676		*	*	*	*	*	*	236	.140	1.502	1.469	.116	CoroTurn XS				
	VP60	6	6.2	0.15	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	*	*	*	*	*	*	6	3.6	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	VP60		.244	.006	.591	.676		*	*	*	*	*	*	236	.140	1.502	1.469	.116	CoroTurn XS				
	VP60	6	6.2	0.18	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	*	*	*	*	*	*	6	3.6	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	VP60		.244	.007	.591	.676		*	*	*	*	*	*	236	.140	1.507	1.469	.116	CoroTurn XS				
	VP60	6	6.2	0.18	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	*	*	*	*	*	*	6	3.6	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
	VP60		.244	.007	.591	.676		*	*	*	*	*	*	236	.140	1.507	1.469	.116	CoroTurn XS				
	TP30	6	6.2	0.47	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	*	*	*	*	*	*	6	4.9	38.2	37.6	3.0	CoroTurn XS				
	TP30		.244	.019	.787	.685		*	*	*	*	*	*	236	.193	1.504	1.480	.116	CoroTurn XS				
	TP30	6	6.2	0.60	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	*	*	*	*	*	*	6	4.6	38.4	37.6	3.0	CoroTurn XS				
	TP30		.244	.024	.787	.679		*	*	*	*	*	*	236	.179	1.510	1.480	.116	CoroTurn XS				

R = A Derecha, L = A Izquierda

J



D2



C69



C86

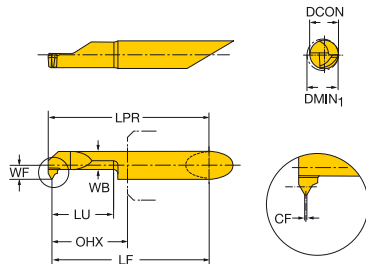


J19



J9

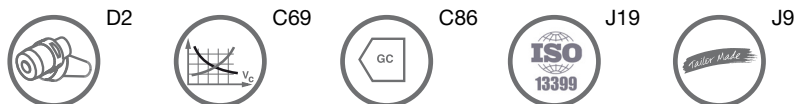
Herramienta enteraza de metal duro para torneado de roscas



CoroTurn XS -métrico: 7

	THFT	CZC _{MS}	DMIN ₁	CF	LU	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.					PRODFAM
								1025	1025	1025	1025	7015	DCON	WB	LPR	LF	WF	
	TP30	7	7.2	0.96	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	*	*	*	*	*	7	4.6	53.4	52.3	3.5	CoroTurn XS
	TP30		.283	.038	1.181	.665		*	*	*	*	*	.276	.179	2.100	2.057	.136	CoroTurn XS

R = A derecha



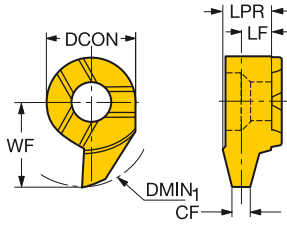
A

Cabeza enteriza de metal duro para torneado de roscas

CoroCut MB -tamaño 07

SPS

B



C

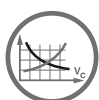
	THFT	CZC _{MS}	DMIN ₁	CF	Código de pedido	P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM	
						1025	1025	1025	1025	7015	DCON	LPR	LF	WF		
	AC29	07	11.0	1.03	MB-07TH080AC-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	2.8	6.8	CoroCut MB	
	AC29		.433	.041		*	*	*	*	*	.276	.154	.110	.268	CoroCut MB	
	AC29	07	11.0	0.80	MB-07TH100AC-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	3.0	6.8	CoroCut MB	
	AC29		.433	.031		*	*	*	*	*	.276	.154	.118	.268	CoroCut MB	
	AC29	07	11.0	0.71	MB-07TH120AC-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	3.1	6.8	CoroCut MB	
	AC29		.433	.028		*	*	*	*	*	.276	.154	.122	.268	CoroCut MB	
	AC29	07	11.0	0.60	MB-07TH140AC-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	3.2	6.8	CoroCut MB	
	AC29		.433	.024		*	*	*	*	*	.276	.154	.126	.268	CoroCut MB	
	AC29	07	11.0	0.52	MB-07TH160AC-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	3.3	6.8	CoroCut MB	
			.433	.020		*	*	*	*	*	.276	.154	.130	.268	CoroCut MB	
	WH55	07	10.0		MB-07TH110WH-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.3	5.8	CoroCut MB	
	WH55		.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.091	.228	CoroCut MB	
	WH55	07	10.0		MB-07TH110WH-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.3	5.8	CoroCut MB	
	WH55		.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.091	.228	CoroCut MB	
	WH55	07	10.0		MB-07TH140WH-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB	
	WH55		.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.102	.228	CoroCut MB	
	WH55	07	10.0		MB-07TH140WH-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB	
	WH55		.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.102	.228	CoroCut MB	
	WH55	07	10.0		MB-07TH190WH-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB	
			.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.110	.228	CoroCut MB	
	WH55	07	10.0		MB-07TH190WH-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB	
	WH55		.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.110	.228	CoroCut MB	
		M60	07	10.0	0.06	MB-07TH050MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
		M60		.394	.002		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
		M60	07	10.0	0.06	MB-07TH050MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
		M60		.394	.002		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
		M60	07	10.0	0.12	MB-07TH100MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
		M60		.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
		M60	07	10.0	0.12	MB-07TH100MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
M60			.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB	
M60		07	10.0	0.18	MB-07TH150MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB	
			.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.118	.228	CoroCut MB	
	M60	07	10.0	0.18	MB-07TH150MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB	
	M60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.118	.228	CoroCut MB	
	M60	07	10.0	0.21	MB-07TH175MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB	
	M60		.394	.008		*	*	*	*	*	.276	.150	.114	.228	CoroCut MB	
	M60	07	10.0	0.21	MB-07TH175MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB	
	M60		.394	.008		*	*	*	*	*	.276	.150	.114	.228	CoroCut MB	
	M60	07	10.0	0.25	MB-07TH200MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB	
	M60		.394	.010		*	*	*	*	*	.276	.150	.108	.228	CoroCut MB	
	M60	07	10.0	0.25	MB-07TH200MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB	
			.394	.010		*	*	*	*	*	.276	.150	.108	.228	CoroCut MB	
	M60	07	10.0	0.31	MB-07TH250MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB	
	M60		.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.150	.100	.228	CoroCut MB	
	M60	07	10.0	0.31	MB-07TH250MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB	
	M60		.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.150	.100	.228	CoroCut MB	

R = A Derecha, L = A Izquierda

J



D2



B110



C86



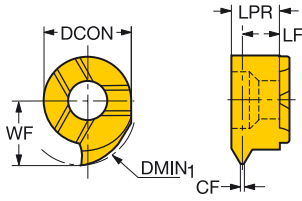
J19



J9

Cabeza enteriza de metal duro para torneado de roscas

CoroCut MB -tamaño 07



	THFT	CZC _{MS}	DMIN ₁	CF	Código de pedido	P M N S H				Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM	
						1025	1025	1025	1025	7015	DCON	LPR	LF		WF
	VP60	07	10.0	0.06	MB-07TH050VM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.002		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.06	MB-07TH050VM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.002		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.12	MB-07TH100VM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.12	MB-07TH100VM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.18	MB-07TH150VM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.118	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.18	MB-07TH150VM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.118	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.25	MB-07TH200VM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.010		*	*	*	*	*	.276	.150	.108	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.25	MB-07TH200VM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.010		*	*	*	*	*	.276	.150	.108	.228	CoroCut MB
VP60	07	10.0	0.31	MB-07TH250VM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB	
VP60		.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.150	.100	.228	CoroCut MB	
VP60	07	10.0	0.31	MB-07TH250VM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB	
VP60		.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.150	.100	.228	CoroCut MB	
	STAC29	07	10.0	1.19	MB-07TH080SA-10R	*	*	*	*	*	7	3.7	2.5	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.047		*	*	*	*	*	.276	.146	.096	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.93	MB-07TH100SA-10R	*	*	*	*	*	7	3.9	3.1	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.037		*	*	*	*	*	.276	.154	.120	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.82	MB-07TH120SA-10R	*	*	*	*	*	7	4.0	3.2	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.032		*	*	*	*	*	.276	.157	.126	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.69	MB-07TH140SA-10R	*	*	*	*	*	7	4.0	3.3	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.027		*	*	*	*	*	.276	.157	.128	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.59	MB-07TH160SA-10R	*	*	*	*	*	7	4.0	3.4	5.8	CoroCut MB
STAC29		.394	.023		*	*	*	*	*	.276	.157	.132	.228	CoroCut MB	
	UN60	07	10.0	0.22	MB-07TH140UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.009		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.22	MB-07TH140UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.009		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.19	MB-07TH160UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.1	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.122	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.19	MB-07TH160UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.1	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.122	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.17	MB-07TH180UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.17	MB-07TH180UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.15	MB-07TH200UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.7	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.006		*	*	*	*	*	.276	.146	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.15	MB-07TH200UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.006		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.13	MB-07TH240UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.3	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.130	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.13	MB-07TH240UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.3	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.130	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.11	MB-07TH280UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.11	MB-07TH280UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.10	MB-07TH320UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.10	MB-07TH320UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB

R = A Derecha, L = A Izquierda



D2



B110



C86



J19



J9

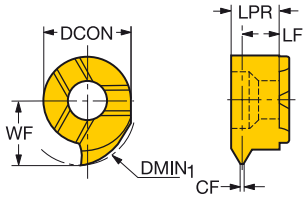


A


Cabeza enteriza de metal duro para torneado de roscas

CoroCut MB -tamaño 07

B



C

	THFT	CZC _{MS}	DMIN ₁	CF	Código de pedido	P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.				PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	7015	DCON	LPR	LF	WF	
	NPT60	07	10.0		MB-07TH140NT-10L	*	*	*	*		7	3.8	2.7	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			*	*	*	*		.276	.150	.106	.228	CoroCut MB
	NPT60	07	10.0		MB-07TH140NT-10R	*	*	*	*		7	3.8	2.7	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			*	*	*	*		.276	.150	.106	.228	CoroCut MB
	NPT60	07	10.0		MB-07TH180NT-10L	*	*	*	*		7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			*	*	*	*		.276	.150	.114	.228	CoroCut MB
	NPT60	07	10.0		MB-07TH180NT-10R	*	*	*	*		7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			*	*	*	*		.276	.150	.114	.228	CoroCut MB

R = A Derecha, L = A Izquierda

E

F

G

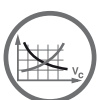
H

I

J



D2



B110



C86



J19



J9

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

ISO P								
Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct} N/mm ²	Dureza Brinell HB	Calidades			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Velocidad de corte (V_c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Acero no aleado C = 0.1-0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	180	160	145	125
Acero de baja aleación (elementos de aleación ≤5%)								
P2.1.Z.AN	02.1	No templado	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Acero para rodamientos de bola	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	2050	350	95	85	75	65
Acero de alta aleación (elementos de aleación >5%)								
P3.0.Z.AN	03.11	Recocido	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Acero de herra. templado	3000	325	115	100	80	70
Acero fundido								
P1.5.C.UT	06.1	No aleado	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Alta aleación (elementos de aleación >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Acero al manganeso, 12-14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
Barras/forjadas Ferrítico/martensítico								
P5.0.Z.AN	05.11	No templado	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Templado PH	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Templado	2350	330	105	95	85	65
Barras/forjadas Austenítico								
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Templado PH	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	2250	200	80	75	70	50
Acero inoxidable - Barras/forjadas Austenítico-ferrítico (Dúplex)								
M3.1.Z.AQ	05.51	No soldable ≥ 0,05% C	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Soldable < 0,05% C	2450	260	90	80	70	-
Acero inoxidable - Fundido Ferrítico/martensítico								
P5.0.C.UT	15.11	No templado	1700	200	120	100	90	90
P5.0.C.UT	15.12	Templado PH	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Templado	2150	330	70	65	60	50
Acero inoxidable - Fundido Austenítico								
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico	1700	180	120	110	100	80
M1.0.C.UT	15.22	Templado PH	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23	Templado	2150	200	90	80	70	40
Acero inoxidable - Fundido Austenítico-ferrítico (Dúplex)								
M3.1.C.AQ	15.51	No soldable ≥ 0,05% C	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soldable < 0,05% C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
Fundición maleable								
K1.1.C.NS	07.1	Ferrítica (viruta corta)	790	130	170	150	135	95
K1.1.C.NS	07.2	Perlítica (viruta larga)	900	230	125	110	100	70
Fundición gris								
K2.1.C.UT	08.1	Baja resistencia a la tracción	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	970	220	140	130	120	80
Hierro SG nodular								
K3.1.C.UT	09.1	Ferrítica	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Martensítica	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
Aleaciones de aluminio Forjadas/forjadas y								
N1.2.Z.UT	30.11	+ trabajadas en frío, no envejecidas	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12	Envejecidas	650	100	500	500	500	450
Aleaciones de aluminio								
N1.3.C.UT	30.21	Fundida, no envejecida	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Fundición, o fundición y envejecido	700	90	400	325	280	250
N1.4.C.NS	30.41	Fundidas 13-15% Si	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42	Fundidas 16-22% Si	700	130	300	270	245	210
Cobre y aleaciones de cobre								
N3.3.U.UT	33.1	Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	1350	100	210	190	175	150

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

ISO S									
Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1} N/mm ²	Dureza Brinell HB	Calidades				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
Velocidad de corte (V_c), m/min									
Aleaciones termorresistentes									
Base de hierro									
S1.0.U.AN	20.11	Recocido	2400	200	55	50	45	45	-
S1.0.U.AG	20.12	Envejecido	2500	280	35	35	30	30	-
Base de níquel									
Recocido									
S2.0.Z.AN	20.21	Envejecido	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22		2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Fundición	3000	320	13	13	10	11	-
Base de cobalto									
Recocido									
S3.0.Z.AN	20.31	Envejecido	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32		3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Fundición	3100	320	20	18	15	15	-
Aleaciones de titanio									
Comercial puro (99.5% Ti)									
S4.1.Z.UT	23.1		1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	Aleaciones α , casi α y $\alpha + \beta$, aleaciones	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ envejecidas, aleaciones β recocidas o envejecidas	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
Acero extraduro									
Endurecido y templado									
H1.1.Z.HA	04.1		2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
Fundición en coquilla									
Fundición, o fundición y envejecido									
H2.0.C.UT	10.1		2250	400	45	40	35	50	-

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

ISO P									
Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica K_{c1} lbs/pulg. ²	Dureza Brinell HB	Calidades				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	
					Velocidad de corte (V_c) p/min				
P1.1.Z.AN	01.1	Acero no aleado C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	760	670	610	520	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	640	560	510	430
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	590	530	475	410
P2.1.Z.AN	02.1	Acero de baja aleación (elementos de aleación ≤5%) No templado	249,500	180	510	460	405	380	
P2.1.Z.AN	02.12		Acero para rodamientos de bola	259,500	210	475	410	375	-
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	268,000	275	385	350	310	270
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	298,000	350	310	280	250	220
P3.0.Z.AN	03.11	Acero de alta aleación (elementos de aleación >5%) Recocido	282,000	200	460	395	360	345	
P3.0.Z.HT	03.21		Acero de herram. templado	435,500	325	375	320	270	230
P1.5.C.UT	06.1	Acero fundido No aleado	225,000	180	730	660	590	560	
P2.6.C.UT	06.2		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	230,500	200	490	425	395	305
P3.0.C.UT	06.3		De alta aleación, elementos de aleación >5%)	300,500	225	395	345	310	285
P3.2.C.AQ	06.33		Acero al manganeso, 12-14% Mn	420,500	250	130	125	115	105
ISO M									
P5.0.Z.AN	05.11	Barras/forjadas Ferrítico/martensítico No templado	262,000	200	520	475	425	295	
P5.0.Z.PH	05.12		Templado PH	411,500	330	375	330	295	235
P5.0.Z.HT	05.13		Templado	340,000	330	345	310	280	215
M1.0.Z.AQ	05.21	Barras/forjadas Austenítico Austenítico	259,000	180	460	425	395	250	
M1.0.Z.PH	05.22		Templado PH	414,000	330	330	295	260	190
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austenítico	328,000	200	260	245	230	170
M3.1.Z.AQ	05.51	Acero inoxidable – Barras/forjadas Austenítico-ferrítico (Dúplex) No soldable ≥ 0,05% C	286,500	230	360	330	295	-	
M3.2.Z.AQ	05.52		Soldable < 0,05% C	356,500	260	295	265	230	-
P5.0.C.UT	15.11	Acero inoxidable – Fundido Ferrítico/martensítico No templado	246,500	200	395	330	295	300	
P5.0.C.HT	15.12		Templado PH	354,500	330	295	265	230	-
P5.0.C.HT	15.13		Templado	311,000	330	230	215	195	160
M1.0.C.UT	15.21	Acero inoxidable – Fundido Austenítico-ferrítico (Dúplex) Austenítico	248,000	180	395	360	325	265	
M2.0.C.AQ	15.22		Templado PH	356,000	330	230	215	200	165
M3.1.C.AQ	15.23		Super austenítico	310,500	200	295	265	230	-
M3.2.C.AQ	15.51		No soldable ≥ 0,05% C	258,000	230	330	310	280	-
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	326,500	260	245	230	210	-
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	326,500	260	245	230	210	-
ISO K									
K1.1.C.NS	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	115,000	130	560	490	440	315	
K1.1.C.NS	07.2		Perlítica (viruta larga)	131,000	230	410	360	325	230
K2.1.C.UT	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción	130,000	180	520	460	425	285	
K2.2.C.UT	08.2		Alta resistencia a la tracción	140,500	220	460	425	390	265
K3.1.C.UT	09.1	Hierro SG nodular Ferrítica	130,000	160	460	450	410	355	
K3.3.C.UT	09.2		Perlítica	194,500	250	360	330	290	260
K3.4.C.UT	09.3		Martensítica	307,000	380	260	245	220	195

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

ISO N									
Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1} lbs/pulg.²	Dureza Brinell HB	Calidades				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
Velocidad de corte (V_c) p/min									
Aleaciones de aluminio Forjadas/forjadas y									
N1.2.Z.UT	30.11	+ trabajadas en frío, no envejecidas	58,000	60	1650	1650	1650	1650	
N1.2.Z.AG	30.12	Envejecidas	94,500	100	1650	1650	1650	1450	
Aleaciones de aluminio									
N1.3.C.UT	30.21	Fundida, no envejecida	87,000	75	1650	1650	1500	1400	
N1.3.C.AG	30.22	Fundición, o fundición y envejecido	101,500	90	1300	1050	920	820	
Aleaciones de aluminio									
N1.4.C.NS	30.41	Fundición 13-15% Si	101,500	130	980	890	800	690	
	30.42	Fundición 16-22% Si	101,500	130	980	890	800	690	
Cobre y aleaciones de cobre									
N3.3.U.UT	33.1	Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	79,500	110	1650	1500	1400	1200	
N3.2.C.UT	33.2	Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	80,000	90	980	890	800	690	
N3.1.U.UT	33.3	Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	196,000	100	690	620	570	490	
ISO S									
Superalloys termorresistentes									
Base de hierro									
S1.0.U.AN	20.11	Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	180	165	145	145	
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	115	115	100	100	
Base de níquel									
S2.0.Z.AN	20.21	Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	80	80	65	60	
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	50	50	45	45	
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	45	45	33	35	
Base de cobalto									
S3.0.Z.AN	20.31	Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	100	100	80	70	
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	65	60	50	45	
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	65	60	50	50	
Aleaciones de titanio									
S4.1.Z.UT	23.1	Comercial puro (99,5% Ti)	188,500	400 Rm	560	520	460	395	
S4.2.Z.AN	23.21	aleaciones α , cerca de α y $\alpha + \beta$, recocidas	203,000	950 Rm	230	215	195	-	
S4.3.Z.AG	23.22	aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, recocidas aleaciones $\alpha + \beta$ envejecidas, aleaciones β , recocidas o envejecidas	203,000	1050 Rm	195	180	165	-	
ISO H									
Acero extraduro									
H1.1.Z.HA	04.1	Endurecido y templado	397,000	47 HRC	200	165	165	-	420
H1.3.Z.HA	04.1	Endurecido y templado	625,500	60 HRC	125	105	105	-	420
Fundición en coquilla									
H2.0.C.UT	10.1	Fundición, o fundición y envejecido	326,500	400	150	130	115	170	-

CoroThread™ 266

El ángulo de inclinación se calcula mediante esta fórmula:

$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

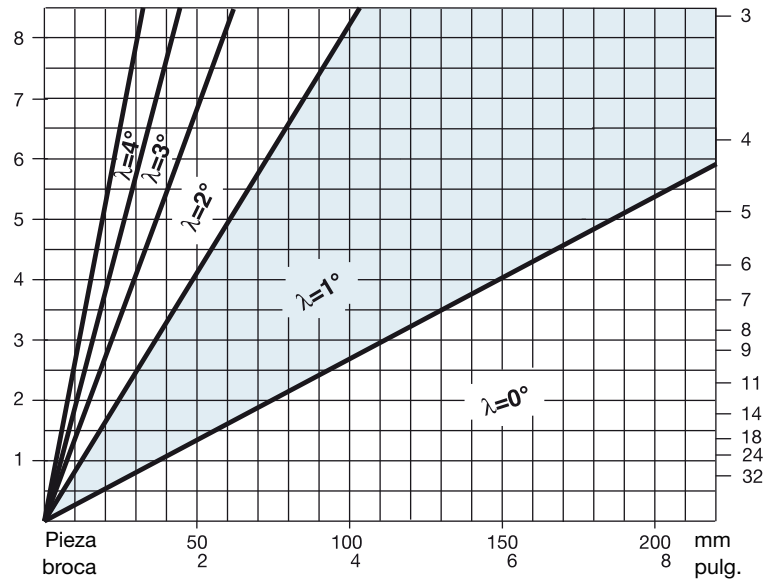
P = Paso







d₂ = Diámetro efectivo de la rosca

λ = Ángulo de inclinación

Paso mm

TPI



Gama de pasos mm	Tamaño de la plaquita  iC	Ángulo de inclinación	Placas de apoyo	
			 Para herramienta exterior a derecha Para herramienta interior a izquierda	 Para herramienta exterior a izquierda Para herramienta interior a derecha
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11 ¹⁾ 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11 ¹⁾ 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14
2.5-7.0	22	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11 ¹⁾ 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11 ¹⁾ 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
8.0	27	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11 ¹⁾ 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11 ¹⁾ 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14
Gama de pasos mm	Tamaño de la plaquita 	Ángulo de inclinación	Placas de apoyo para portaherramientas 266R/LFA	
			 Para herramienta exterior a derecha Para herramienta interior a izquierda	 Para herramienta exterior a izquierda Para herramienta interior a derecha
0.5-3.0	16	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-10 5322 391-11 ¹⁾ 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-10 5322 392-11 ¹⁾ 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14

1) Se suministra con la herramienta.

Nota.

Las dos últimas cifras en el código de la placa de apoyo indican + o - , y el ángulo de inclinación efectivo con la placa de apoyo montada en el portaplaquitas, por ejemplo 5322 379-11 = ángulo + 1° y 5322 379-21 = ángulo - 1°.

CoroThread™ 266

TPI	Ángulo de inclinación				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Diámetro de la rosca, pulgadas				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

Paso, mm	Ángulo de inclinación				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Diámetro de la rosca, pulgadas				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

El ángulo de inclinación se calcula mediante esta fórmula:

$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Paso

d₂ = Diámetro efectivo de la rosca

λ = Ángulo de inclinación



Versión métrica

ISO métrica (MM), exterior

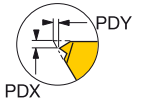
N.º de penetraciones	Paso, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Avance total	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

ISO métrica (MM), interior

N.º de penetraciones	Paso, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24	0.26
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	0.26
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.24
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.23
9								0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22
10								0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21
11									0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20
12									0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Avance total	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

ISO pulgadas (UN), exterior

N.º de penetraciones	Paso, mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9									0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25	0.25
10										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24	0.24
11											0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Avance total	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



Versión en pulgadas

ISO métrica (MM), exterior

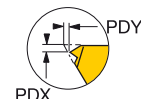
	Paso, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.066	.054	.043	.035
PDX	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.110
N.º de penetraciones	Penetración radial por pasada														
1	.004	.006	.006	.007	.008	.007	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.011	.012
2	.004	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.011	.010	.011
3	.003	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.011	.010	.011
4	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
5			.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
6				.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
7						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
8						.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
9								.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.009
10								.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
11									.005	.005	.006	.007	.007	.008	.009
12									.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008
13											.005	.006	.006	.007	.007
14											.003	.004	.004	.006	.007
15														.006	.006
16														.004	.004
Avance total	.013	.020	.026	.031	.037	.044	.050	.061	.074	.086	.098	.110	.122	.133	.146

ISO métrica (MM), interior

	Paso, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034
PDX	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.094
N.º de penetraciones	Penetración radial por pasada														
1	.004	.006	.006	.006	.008	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.010	.010	.011
2	.004	.006	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.010	.011
3	.003	.005	.005	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.009	.010
4	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.010
5			.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.009	.010
6				.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.009	.009
7						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8						.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009
9								.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
10								.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008
11									.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12									.003	.003	.006	.006	.006	.007	.007
13											.005	.006	.006	.007	.007
14											.003	.004	.004	.006	.006
15														.006	.006
16														.004	.004
Avance total	.013	.019	.025	.030	.036	.041	.047	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

ISO pulgadas (UN), exterior

	Paso, mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.043	.031
PDX	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.114
N.º de penetraciones	Penetración radial por pasada																	
1	.007	.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.009	.011	.011	.013
2	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.013
3	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012
4	.003	.004	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.010	.012
5		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
6				.003	.003	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
7						.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.011
8							.003	.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.010
9									.003	.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.009	.010
10										.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.009	.009
11											.003	.005	.005	.006	.007	.008	.008	.009
12													.003	.003	.006	.007	.007	.009
13															.006	.006	.007	.008
14															.004	.004	.007	.007
15																	.006	.006
16																	.004	.004
Avance total	.021	.024	.028	.033	.036	.041	.046	.049	.053	.058	.064	.070	.080	.089	.104	.125	.138	.155



Versión métrica

Trapezoidal (TR), exterior e interior

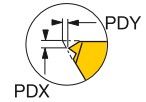
		Paso, mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Exterior	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Interior	PDY	1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54	
	PDX		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
N.º de penetraciones		Penetración radial por pasada							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Avance total		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

UNJ, exterior

		Paso, mm									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
Exterior	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
N.º de penetraciones		Penetración radial por pasada									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Avance total		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

Multi-diente

		ISO sis. métrico					ISO métrica, exterior				Whitworth (WH)			NPT
		Paso					Paso				Paso			Paso
Exterior	PDY	1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
	PDX	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
		2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
N.º de penetraciones		Penetración radial por pasada												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
Avance total		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
		Paso					Paso				Paso		Paso	
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
Interior	PDY	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
	PDX	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40
N.º de penetraciones		Penetración radial por pasada												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
Avance total		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73



Versión en pulgadas

B Trapezoidal (TR), exterior e interior

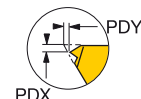
		Paso, mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Exterior	PDY	.054	.054	.050	.056	.056	.032	.032	.021
	PDX	.039	.043	.063	.075	.083	.094	.094	.130
Interior	PDY		.055	.051	.057	.057	.033	.041	.021
	PDX		.039	.063	.075	.083	.094	.094	.130
N.º de penetraciones		Penetración radial por pasada							
1		.009	.009	.008	.009	.011	.011	.013	.013
2		.008	.008	.007	.009	.011	.011	.013	.012
3		.007	.008	.007	.009	.010	.011	.013	.012
4		.007	.007	.007	.009	.010	.011	.013	.012
5		.006	.007	.007	.008	.009	.011	.012	.011
6		.003	.006	.007	.008	.009	.010	.012	.011
7			.005	.006	.007	.009	.010	.011	.011
8			.003	.006	.007	.008	.009	.011	.011
9				.006	.007	.008	.009	.010	.010
10				.005	.006	.007	.009	.010	.010
11				.004	.006	.007	.008	.009	.010
12				.003	.005	.006	.008	.009	.009
13					.003	.005	.007	.008	.009
14						.003	.007	.007	.009
15							.006	.006	.008
16							.004	.004	.007
17									.007
18									.006
19									.004
Avance total		.040	.054	.073	.093	.113	.143	.162	.182

E UNJ, exterior

		Paso, mm									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
Exterior	PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052
	PDX	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.071
N.º de penetraciones		Penetración radial por pasada									
1		.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.007	.008
2		.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.007	.008
3		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007
4		.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007
5			.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007
6					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007
7							.003	.004	.005	.006	.006
8								.003	.003	.005	.006
9										.005	.006
10										.003	.005
11											.005
12											.003
Avance total		.020	.022	.026	.031	.034	.038	.043	.050	.060	.075

G Multi-diente

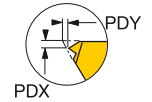
		ISO sis. métrico					ISO métrica, exterior				Whitworth (WH)			NPT	
		Paso					Paso				Paso			Paso	
Exterior	PDY	1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½	
		PDX	.064	.056	.075	.078	.110	.084	.060	.070	.075	.080	.068	.074	.066
			.080	.087	.114	.148	.173	.136	.094	.106	.122	.130	.106	.134	.134
N.º de penetraciones		Penetración radial por pasada													
1		.013	.014	.019	.018	.022	.019	.015	.017	.020	.019	.019	.018	.020	
2		.012	.013	.018	.017	.020	.017	.014	.016	.019	.017	.017	.017	.019	
3			.010	.013	.016	.019		.011	.013	.014		.013	.015	.017	
4					.011	.013							.011	.012	
Avance total		.026	.037	.050	.061	.074	.036	.041	.046	.053	.036	.048	.061	.068	
Interior	PDY	Paso					Paso				Paso		Paso		
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½	
		.064	.056	.072	.078	.110				.076		.068	.073	.065	
PDX	.094	.089	.112	.148	.173				.116		.106	.134	.134		
N.º de penetraciones		Penetración radial por pasada													
1		.013	.014	.018	.018	.020					.019		.018	.017	.020
2		.012	.013	.017	.017	.019				.017		.016	.016	.019	
3			.010	.013	.014	.018				.013		.013	.015	.017	
4					.010	.013							.011	.012	
Avance total		.025	.036	.047	.058	.070				.049		.046	.059	.068	



Versión métrica

Formas de rosca API

Plaquita	Paso, TPI	PDY	PDX	N.º de penetraciones															Avance total			
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15				
API 60° V-0.038R				Penetración radial por pasada																		
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08						3.08	
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08						3.08	
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08						3.07	
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08						3.07	
API 60° V-0.040																						
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08						2.98	
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08						2.98	
API 60° V-0.050																						
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08				3.74
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08				3.74
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08				3.73
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08				3.73
API redonda 60°																						
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08								1.40	
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08								1.40	
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.80	
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.81	
API Buttress																						
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08							1.65	
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08							1.65	
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08							1.65	
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08							1.65	



Versión en pulgadas

Formas de rosca API

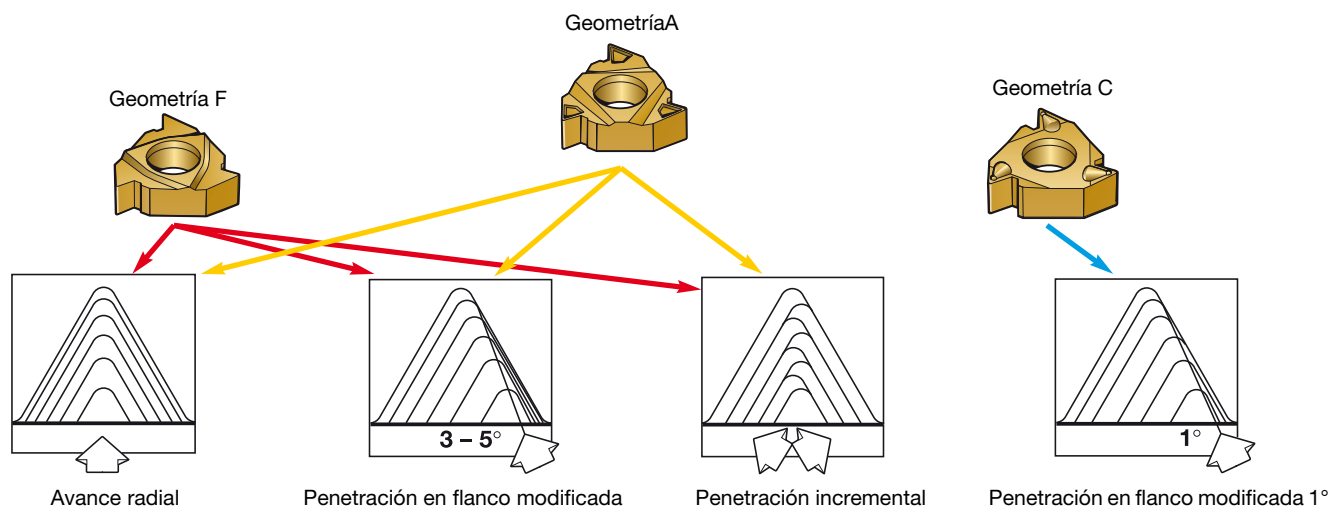
Plaquita	Paso, TPI	PDY	PDX	N.º de penetraciones															Avance total			
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15				
API 60° V-0.038R				Penetración radial por pasada																		
266RG-22V381A0402E	4	.035	.098	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003						.121	
266RL-22V381A0402E	4	.034	.098	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003						.121	
266RG-22V381A0403E	4	.035	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003						.121	
266RL-22V381A0403E	4	.034	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003						.121	
API 60° V-0.040																						
226RG-22V401A0503E	5	.054	.098	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.007	.006	.003						.117	
226RL-22V401A0503E	5	.053	.098	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.007	.006	.003						.117	
API 60° V-0.050																						
266RG-22V501A0402E	4	.035	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003				.147
266RL-22V501A0402E	4	.034	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003				.147
266RG-22V501A0403E	4	.035	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003				.147
266RL-22V501A0403E	4	.034	.114	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003				.147
API redonda 60°																						
266RG-22RD01A100E	10	.052	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003								.055	
266RL-22RD01A100E	10	.051	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003								.055	
266RG-22RD01A080E	8	.052	.059	.007	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003						.071	
266RL-22RD01A080E	8	.051	.059	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003						.071	
API Buttress																						
226RG-22BU01A050E	5	.074	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003							.065	
226RL-22BU01A050E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003							.065	
226RG-22BU01A0501E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003							.065	
226RL-22BU01A0501E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003							.065	

Recomendaciones de penetración

El número, el tipo y el tamaño de las pasadas de penetración pueden tener un impacto decisivo en la operación de roscado. Estas recomendaciones de penetración se ofrecen como valores iniciales. El número más adecuado de pasadas se debe determinar por prueba y error. Cuanto más dura sea la pieza, mayor será el número de pasadas.

- El diámetro de la pieza no debe superar en más de 0.14 mm (.006 pulg.) el diámetro máx. de la rosca para obtener una vida útil óptima de la herramienta.
- Se deben evitar penetraciones inferiores a 0.05 mm (.002 pulg.); en el caso del acero inoxidable austenítico, la penetración no debe ser inferior a 0.08 mm (.003 pulg.).

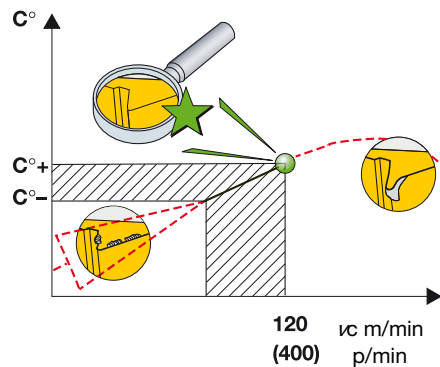
- Si se utiliza una calidad de nitruro de boro cúbico (CBN), el valor máx. de penetración debe ser 0.07 mm (.003 pulg.).
- Con plaquitas de geometría C, no deben utilizarse pasadas de peinado (pasadas sin penetración).
- Con plaquitas multidiente es fundamental seguir las recomendaciones indicadas en la página C81.
- Con plaquitas de perfil en V puede utilizarse el número recomendado de pasadas utilizado para plaquitas de perfil completo.



Velocidad de corte

Las recomendades de velocidad de corte inicial aparecen en la página C69. Una observación detallada del filo le puede ayudar a conseguir los mejores resultados de roscado.

- Velocidad de corte demasiado baja-Filo de aportación
- Velocidad de corte demasiado elevada-Deformación plástica del filo



Fórmula

Fórmula para calcular la penetración para cada pasada en una serie reducida.

$$\Delta_{apx} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\phi}$$

- Δ_{ap} Avance radial
- x Pasada actual (en una serie de 1 a nap)
- a_p Profundidad total de la rosca
- nap Número de penetraciones. Ver página C75
- ϕ 1ª pasada = 0.3
- 2ª pasada = 1
- 3ª y mayor pasada = $x-1$

Calidades para roscado

P Acero, acero inoxidable martensítico, acero de fundición, hierro maleable de viruta larga



GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)

Calidad con recubrimiento por PVD con muy buena resistencia al desgaste para diferentes roscados de acero. Para utilizar con velocidades de corte elevadas y tiempos de corte prolongados.

M Acero inoxidable austenítico/ferrítico/martensítico, acero fundido, acero al manganeso, fundición aleada, fundición maleable, acero de fácil mecanización.



GC1125 (HC) - M20 (M10-M30)

Calidad con recubrimiento PVD para acero inoxidable y otros materiales pastosos con velocidad de corte más alta.



GC1020 (HC) - P20 (P10-P40)

Buena calidad general con recubrimiento de PVD para torneado de acero. Combina una buena resistencia al desgaste con agudeza incluso en materiales de bajo contenido en carbono.



GC1020 (HC) - N25 (N10-N30)

Buena calidad general con recubrimiento de PVD con una buena resistencia al desgaste y agudeza del filo en materiales no féreos.



GC1135 (HC) - P25 (P10-P45)

Buena calidad universal con recubrimiento de PVD que presenta una buena resistencia al desgaste y una buena tenacidad del filo para aplicaciones de roscado en varios tipos de acero. Para utilizar a velocidades de corte medias.



GC1135 (HC) - M25 (M10-M35)

Buena calidad universal con recubrimiento de PVD que presenta una buena resistencia al desgaste y una buena tenacidad del filo en aceros inoxidables y otros materiales pastosos. Para utilizar a velocidades de corte medias. Primera elección en el área M y en operaciones de roscado exigentes y de gran tenacidad.



K Fundición, fundición en coquilla, fundición maleable de viruta corta.



N Metales no-férreos



GC1125 (HC) - K15 (K05-K20)

Calidad con recubrimiento de PVD. Combina la excelente resistencia al desgaste de una calidad con recubrimiento y la agudeza del filo y tenacidad de una calidad sin recubrimiento. Optimizada para roscado de acero y velocidades medias y altas.



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)

Calidad con recubrimiento de PVD. Combina la excelente resistencia al desgaste de una calidad con recubrimiento y la agudeza del filo y tenacidad de una calidad sin recubrimiento. Optimizada para roscado de acero y velocidades medias y altas.



GC1020 (HC) - K10 (K01-K20)

Competitiva calidad general de roscado. Ofrece su mejor rendimiento a velocidades de corte de medias a bajas y presenta un recubrimiento delgado ideal para filos de corte agudos.



GC1020 (HC) - N25 (N10-N30)

Competitiva calidad general de roscado. Ofrece su mejor rendimiento a velocidades de corte de medias a bajas y presenta un recubrimiento delgado ideal para filos de corte agudos.



GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)

Buena calidad universal con recubrimiento de PVD, gran resistencia al desgaste y tenacidad del filo para varias operaciones de roscado de acero. Debe usarse con velocidades de corte medias.



GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)

Una calidad de PVD optimizada para acero inoxidable y superaleaciones termorresistentes. La mejor elección para perfiles agudos en todos los materiales y a velocidades de bajas a medias.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW	Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
HT	Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
HC	Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA	Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al ₂ O ₃) y también otros componentes.
CN	Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si ₃ N ₄).
CC	Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para roscado

S

Super-aleaciones termorresistentes



GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)

Una calidad de metal duro con recubrimiento PVD para operaciones en super aleaciones que requieren una gran tenacidad. Para utilizar a velocidades de corte bajas.



GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)

Calidad de metal duro con recubrimiento por PVD para operaciones en superaleaciones que demandan tenacidad. Para utilizar con velocidades de corte bajas.



GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)

Calidad versátil de metal duro con recubrimiento PVD para roscar superaleaciones que exijan tenacidad. Para utilizar a velocidades de corte reducidas. Primera elección en el área S.

P M K N S O



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de PVD, con una gran dureza y una buena resistencia a la deformación plástica, que ofrece un desgaste en incidencia homogéneo y un excelente rendimiento.



GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Calidad con recubrimiento por PVD para operaciones con grandes exigencias de tenacidad. Recomendada para cortes intermitentes. Debe usarse a velocidades de corte bajas.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW	Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
HT	Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
HC	Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA	Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al ₂ O ₃) y también otros componentes.
CN	Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si ₃ N ₄).
CC	Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP	Diamante policristalino ¹⁾
----	---------------------------------------

Nitruro de boro:

BN	Nitruro de boro policristalino ¹⁾
----	--

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

A

Calidades para roscado

SPS

B

C

D

E

F

G

H

I

J

	ISO	ANSI		
P Acero	01	C8		▲
	10			
	20	C7	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1105 GC 1025	
	30	C6		
	40			
	50	C5		▼
M Acero inoxidable	10	-		▲
	20		GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1105 GC 1025 H13A	
	30			
	40			▼
K Fundición	01	C4		▲
	10	C3	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1025 H13A	
	20	C2		
	30	C1		
	40			▼
N Metales no-férreos	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 GC 1135 GC 1105 GC 1025 H13A	
	30	C2		
	40	C1		▼
S Super-aleaciones termorresistentes	10	-		▲
	20		GC 1020 GC 1125 GC 1105 GC 1025 GC 1135 H13A	
	30			
	40			▼
H Materiales templados	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 GC 1125 CB 7015	
	30	C2		
	40	C1		▼

La posición y forma de los símbolos de calidad indican el campo de aplicación correspondiente.

Centro del campo de aplicación.



Campo de aplicación recomendado.

▲ Resistencia al desgaste

▼ Tenacidad



Cobertura adicional gracias a la geometría F

Adaptadores de torneado

Mango rectangular

Mango rectangular a adaptador CoroTurn® XS	D3-D4
Mango rectangular a CoroCut® MB, adaptador	D5

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico a adaptador CoroCut® MB	D7
--	----

Mango cilíndrico con plano de apriete

Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS	D9-D14
Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS, adaptador con alojamiento doble	D15
Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroCut® MB	D16-D17

A

B

C

D

E

F

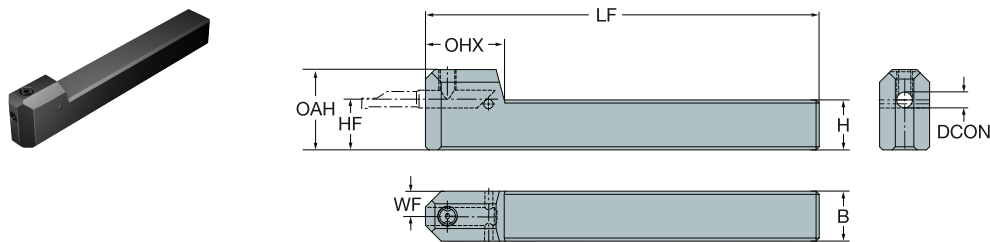
G

H

I

J

Mango rectangular a CoroTurn® XS



Versión métrica

			Dimensiones, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Código de pedido	DCON	B	H	LF	WF	HF	OAH	(KG)
12 x 12	4	19.0	CXS-1212-04FN	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	0.1
	5	25.0	CXS-1212-05FN	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	0.1
	6	26.0	CXS-1212-06FN	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	0.1
16 x 16	4	19.0	CXS-1616-04FN	4.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.0	0.2
	5	25.0	CXS-1616-05FN	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	0.2
	6	26.0	CXS-1616-06FN	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	0.2
	7	26.5	CXS-1616-07FN	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	0.2

Versión en pulgadas

			Dimensiones, pulg.								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Código de pedido	DCON	B	H	LF	WF	HF	OAH	(LBS)
1/2 x 1/2	4	.748	CXS-08-04FN	.157	.500	.500	3.937	.250	.500	.827	0.4
	5	.984	CXS-08-05FN	.197	.500	.500	3.937	.250	.500	.846	0.4
	6	1.004	CXS-08-06FN	.236	.500	.500	3.937	.250	.500	.866	0.4
5/8 x 5/8	4	.748	CXS-10-04FN	.157	.625	.625	4.921	.313	.625	.984	0.6
	5	.984	CXS-10-05FN	.197	.625	.625	4.921	.313	.625	1.004	0.6
	6	1.004	CXS-10-06FN	.236	.625	.625	4.921	.313	.625	1.024	0.6
	7	1.043	CXS-10-07FN	.276	.625	.625	4.921	.313	.625	1.378	0.6

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



J19



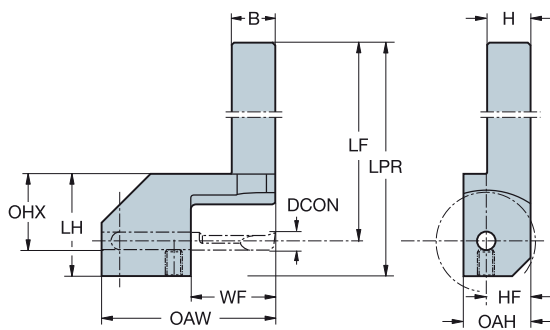
J16



A114

Mango rectangular a CoroTurn® XS

Para mecanizado interior en máquinas con cabezal móvil con husillo secundario



Versión métrica

		Dimensiones, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG	
10 x 10	4	29.0	1	2	CXS-1010-04R/L	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	8.0	10.0	36.5	16.0	M5	10	3	0.1	
	5	29.0	1	2	CXS-1010-05R/L	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	13.0	10.0	48.0	16.0	M5	10	3	0.1	
	6	29.0	1	2	CXS-1010-06R/L	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	53.0	16.0	M5	10	3	0.1	
12 x 12	4	29.0	1	2	CXS-1212-04R/L	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	6.0	12.0	36.5	18.0	M5	10	3	0.1	
	5	29.0	1	2	CXS-1212-05R/L	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	11.0	12.0	48.0	18.0	M5	10	3	0.2	
	6	29.0	1	2	CXS-1212-06R/L	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	16.0	12.0	53.0	18.0	M5	10	3	0.2	
16 x 16	5	34.0	1	2	CXS-1616-05R/L	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	7.0	16.0	48.0	22.0	M5	10	3	0.3	
	6	34.0	1	2	CXS-1616-06R/L	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	12.0	16.0	53.0	22.0	M5	10	3	0.3	

Debe corresponderse con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

Par torsor de la plaquita Nm

Versión en pulgadas

		Dimensiones, pulg.																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	
3/8 x 3/8	4	1.142	1	2	CXS-06-04R	.157	.375	.375	3.898	3.504	.335	.375	1.437	.630	M5	145	2	0.3	
	5	1.142	1	2	CXS-08-04R	.157	.500	.500	3.898	3.504	.209	.500	1.890	.748	M5	145	2	0.3	
1/2 x 1/2	5	1.142	1	2	CXS-08-05R	.197	.500	.500	3.898	3.504	.406	.500	1.890	.748	M5	145	2	0.5	
	6	1.142	1	2	CXS-08-06R	.236	.500	.500	3.898	3.504	.602	.500	1.890	.748	M5	145	2	0.5	
5/8 x 5/8	5	1.339	1	2	CXS-10-05R	.197	.625	.625	4.094	3.701	.280	.625	2.087	.866	M5	145	2	0.6	
	6	1.339	1	2	CXS-10-06R	.236	.625	.625	4.094	3.701	.476	.625	2.087	.866	M5	145	2	0.7	

Debe corresponderse con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

R = A Derecha, L = A Izquierda

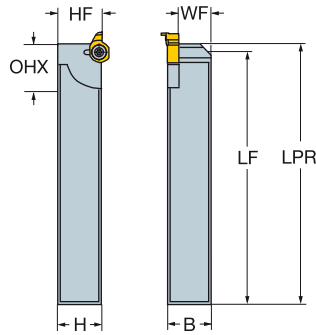
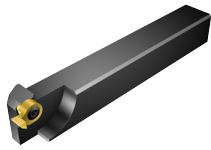


J19

J16

A114

Mango rectangular a CoroCut® MB, adaptador



Versión métrica

			Dimensiones, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Código de pedido	DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG
12 x 12	09	20.0	MBG-1212-09R/L	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3	0.1
16 x 16	09	20.0	MBG-1616-09R/L	9.0	16.0	16.0	120.0	115.5	19.1	16.0	3	0.2

Versión en pulgadas

			Dimensiones, pulg.									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Código de pedido	DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS
1/2 x 1/2	09	.787	MBG-08A-09R/L	.354	.500	.500	3.937	3.760	.622	.500	2	0.3
5/8 x 5/8	09	.787	MBG-10C-09R/L	.354	.625	.625	4.724	4.547	.747	.625	2	0.6

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

R = A Derecha, L = A Izquierda



J19



J16



A114

Adaptador del lado de la máquina mango cilíndrico

B

C

D

E

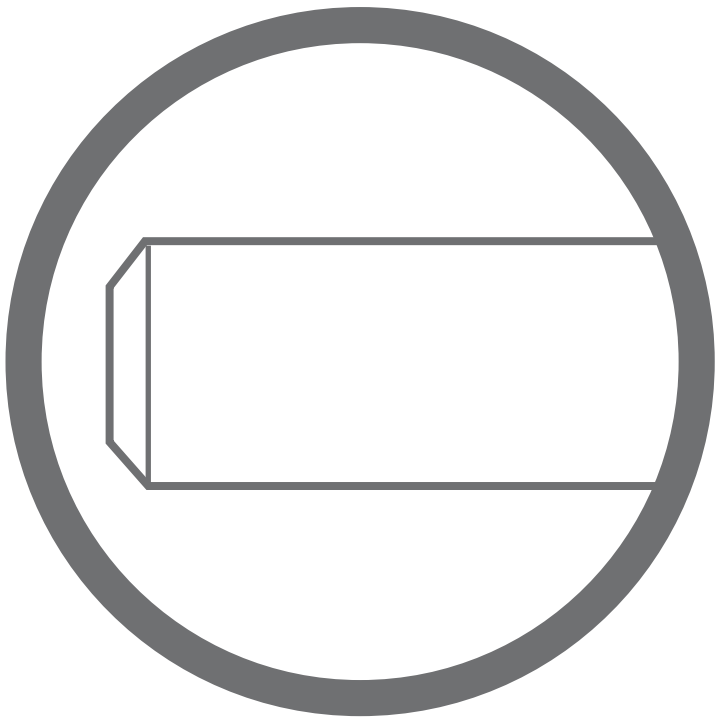
F

G

H

I

J

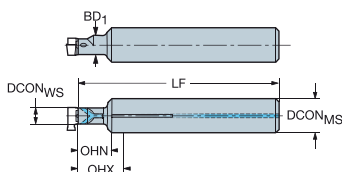


Mango cilíndrico a adaptador CoroCut® MB

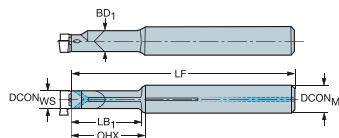
Con ranura para manguito EasyFix



MB..Axx..R
Mango de acero



MB..Exx..R
Mango de metal duro



Versión métrica

						Dimensiones, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	(BAR)	(KG)
12	07	24.0	1	1	MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1
		32.0	1	1	MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1
		48.0	1	1	MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.0
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1
09	09	34.0	1	1	MB-E12-34-09R	12.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.1
		45.0	1	1	MB-E12-45-09R	12.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.1
		64.0	1	1	MB-E12-64-09R	12.0	9.0	9.5	59.7	124.7	10	0.0
16	07	16.0	1	1	MB-A16-16-07R	16.0	7.0	7.4	12.1	93.1	10	0.1
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R	16.0	9.0	9.5	14.7	94.8	10	0.1
		34.0	1	1	MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2
	09	45.0	1	1	MB-E16-45-09R	16.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.2
		64.0	1	1	MB-E16-64-09R	16.0	9.0	9.5	58.7	124.7	10	0.2
		75.0	1	3	MB-E16-75-09R	16.0	9.0	11.0	69.8	134.8	80	0.2
		11	42.0	1	1	MB-E16-42-11R	16.0	11.0	11.0	42.0	94.4	10
11	60.0	1	1	MB-E16-60-11R	16.0	11.0	11.0	60.0	124.4	10	0.3	
	85.0	1	1	MB-E16-85-11R	16.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.4	
20	11	25.0	1	1	MB-A20-25-11R	20.0	11.0	11.0	25.0	89.4	10	0.1
		40.0	1	1	MB-A20-40-11R	20.0	11.0	11.0	40.0	99.4	10	0.2
		85.0	1	1	MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.5

Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	(PSI)	(LBS)	
1/2	07	1.260	1	1	MB-E0500-12-07R	.500	.276	.291	1.106	3.783	145	0.3	
		1.890	1	1	MB-E0500-19-07R	.500	.276	.291	1.736	4.374	145	0.4	
		2.520	1	3	MB-E0500-25-07R	.500	.276	.354	2.366	4.965	1160	0.4	
		09	1.213	1	1	MB-E0500-13-09R	.500	.354	.374	1.130	3.728	145	0.4
09	09	1.606	1	1	MB-E0500-17-09R	.500	.354	.374	1.563	4.122	145	0.4	
		2.394	1	1	MB-E0500-25-09R	.500	.354	.374	2.350	4.909	145	0.4	
		5/8	07	.630	1	1	MB-A0625-06-07R	.625	.276	.291	.476	3.665	145
09	.787	1		1	MB-A0625-08-09R	.625	.354	.374	.579	3.728	145	0.3	
1.213	1	1		MB-E0625-13-09R	.625	.354	.374	1.130	3.728	145	0.5		
1.610	1	1		MB-E0625-17-09R	.625	.354	.374	1.563	4.122	145	0.5		
09	09	2.976	1	3	MB-E0625-29-09R	.625	.354	.433	2.748	5.307	1160	0.6	
		11	1.654	1	1	MB-E0625-16-11R	.625	.433	.433	1.654	3.717	145	0.6
		3.346	1	1	MB-E0625-33-11R	.625	.433	.433	3.346	6.079	145	0.9	
3/4	11	1.000	1	1	MB-A0750-10-11R	.750	.433	.433	1.000	3.520	145	0.6	
		1.500	1	1	MB-A0750-15-11R	.750	.433	.433	1.500	3.913	145	0.6	
		3.346	1	1	MB-E0750-33-11R	.750	.433	.433	3.346	6.079	145	1.1	

En general, el agujero mín. depende de la plaquita, véase la página de pedido de plaquitas correspondiente



Adaptador del lado de la máquina mango cilíndrico con plano

B

C

D

E

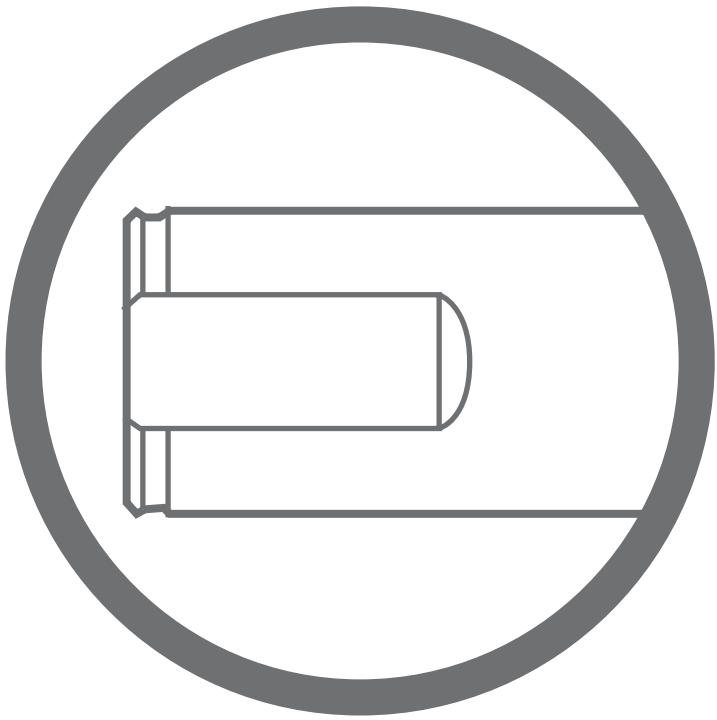
F

G

H

I

J

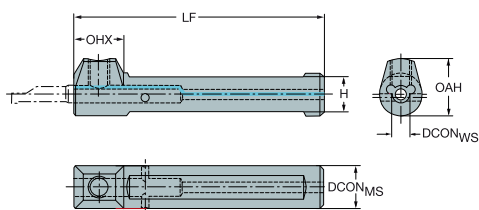


Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS

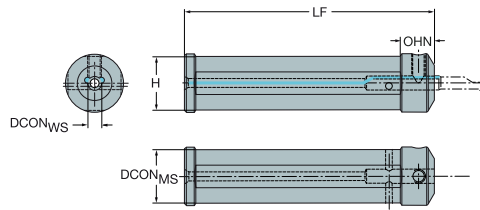
Con suministro interior de refrigerante

Cilíndrico con dos planos de apriete

DSGN 1



2



Para máquinas Star

						Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR PSI	KG
22	4	14.0	1	1	2	CXS-A22-04	22.0	4	20	110	10	0.320
		.551					.866	.157	.787	4.331	145	
	5	14.0	1	1	2	CXS-A22-05	22.0	5	20	110	10	0.320
		.551					.866	.197	.787	4.331	145	
	6	14.0	1	1	2	CXS-A22-06	22.0	6	20	110	10	0.280
		.551					.866	.236	.787	4.331	145	
	7	14.0	1	1	2	CXS-A22-07	22.0	7	20	110	10	0.280
		.551					.866	.276	.787	4.331	145	

Para máquinas Tsugami/Miyano

						Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR PSI	KG
25	4	14.0	1	1	1	CXS-A25-04	25.0	4	23	110	10	0.427
		.551					.984	.157	.906	4.331	145	
	5	14.0	1	1	1	CXS-A25-05	25.0	5	23	110	10	0.419
		.551					.984	.197	.906	4.331	145	
	6	14.0	1	1	1	CXS-A25-06	25.0	6	23	110	10	0.400
		.551					.984	.236	.906	4.331	145	
	7	14.0	1	1	1	CXS-A25-07	25.0	7	23	110	10	0.410
		.551					.984	.276	.906	4.331	145	

Para máquinas Nomura

						Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR PSI	KG
23	4	14.0	1	1	1	CXS-A23-04	23.0	4	21	110	10	0.320
		.551					.906	.157	.827	4.331	145	
	5	14.0	1	1	1	CXS-A23-05	23.0	5	21	110	10	0.321
		.551					.906	.197	.827	4.331	145	
	6	14.0	1	1	1	CXS-A23-06	23.0	6	21	110	10	0.355
		.551					.906	.236	.827	4.331	145	
	7	14.0	1	1	1	CXS-A23-07	23.0	7	21	110	10	0.352
		.551					.906	.276	.827	4.331	145	

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta

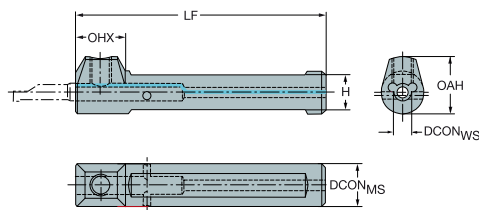


Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS

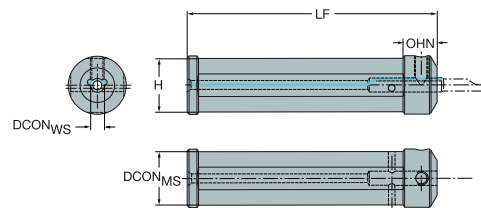
Con suministro interior de refrigerante

Cilíndrico con dos planos de apriete

DSGN 1



2



Para máquinas Traub

							Dimensiones, mm, pulg.					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR PSI	KG
28	4	17.0 .669	1	1	1	CXS-A28-04	28.0	4	26	120	10	0.496
	5	17.0 .669	1	1	1	CXS-A28-05	1.102	.157	1.024	4.724	145	
	6	17.0 .669	1	1	1	CXS-A28-06	28.0	5	26	120	10	0.508
	7	17.0 .669	1	1	1	CXS-A28-07	1.102	.197	1.024	4.724	145	
							28.0	6	26	120	10	0.511
							1.102	.236	1.024	4.724	145	
							28.0	7	26	120	10	0.509
							1.102	.276	1.024	4.724	145	

Para máquinas Citizen

							Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	OAH	BAR PSI	KG
3/4	4	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-04	19.1	4	18	110	20	10	0.252
1	4	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-04M	.750	.157	.709	4.331	.787	145	
							1.000	.157	.921	4.331	1.000	145	
3/4	5	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-05	19.1	5	18	110	20	10	0.247
1	5	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-05M	.750	.197	.709	4.331	.787	145	
							1.000	.197	.921	4.331	1.000	145	
3/4	6	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-06	19.1	6	18	110	22	10	0.250
1	6	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-06M	.750	.236	.709	4.331	.866	145	
							1.000	.236	.921	4.331	1.000	145	
3/4	7	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-07	19.1	7	18	110	22	10	0.247
1	7	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-07M	.750	.276	.709	4.331	.866	145	
							1.000	.276	.921	4.331	1.000	145	
3/4	8	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-08	19.1	8	18	75	24	10	0.251
1	8	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-08	.750	.315	.709	2.953	.945	145	
							1.000	.315	.921	4.331	1.000	145	
3/4	10	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-10	19.1	10	18	110	24	10	0.243
1	10	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-10	.750	.394	.709	4.331	.945	145	
							1.000	.394	.921	4.331	1.000	145	

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta



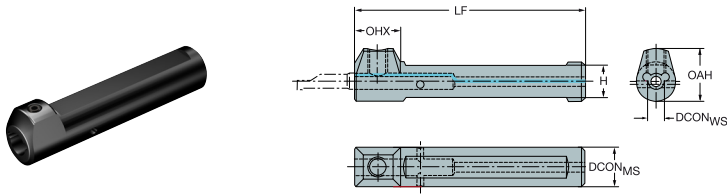
J19

J16

A114

Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS

Cilíndrico con dos planos de apriete



Mango de acero

						Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	OAH		
10	4	14.0	1	1	CXS-A10-04	10.0	4	8	65	14	10	0.062
		.551				.394	.157	.315	2.559	.571	145	
	5	14.0	1	1	CXS-A10-05	10.0	5	8	65	15	10	0.060
		.551				.394	.197	.315	2.559	.591	145	
12	4	14.0	1	1	CXS-A12-04	12.0	4	10	70	15	10	0.084
		.551				.472	.157	.394	2.756	.610	145	
	5	14.0	1	1	CXS-A12-05	12.0	5	10	70	16	10	0.080
		.551				.472	.197	.394	2.756	.630	145	
	6	14.0	1	1	CXS-A12-06	12.0	6	10	70	16	10	0.060
		.551				.472	.236	.394	2.756	.650	145	
16	4	14.0	1	1	CXS-A16-04	16.0	4	14	75	17	10	0.120
		.551				.630	.157	.551	2.953	.689	145	
	5	14.0	1	1	CXS-A16-05	16.0	5	14	75	18	10	0.131
		.551				.630	.197	.551	2.953	.709	145	
	6	14.0	1	1	CXS-A16-06	16.0	6	14	75	18	10	0.120
		.551				.630	.236	.551	2.953	.728	145	
	7	14.0	1	1	CXS-A16-07	16.0	7	14	75	19	10	0.129
		.551				.630	.276	.551	2.953	.748	145	
	8	14.0	1	1	CXS-A16-08	16.0	8	14	75	19	10	0.080
		.551				.630	.315	.551	2.953	.768	145	
20	4	14.0	1	1	CXS-A20-04	20.0	4	18	90	20	10	0.231
		.551				.787	.157	.709	3.543	.787	145	
	5	14.0	1	1	CXS-A20-05	20.0	5	18	90	20	10	0.213
		.551				.787	.197	.709	3.543	.787	145	
	6	14.0	1	1	CXS-A20-06	20.0	6	18	90	22	10	0.229
		.551				.787	.236	.709	3.543	.866	145	
	7	14.0	1	1	CXS-A20-07	20.0	7	18	90	22	10	0.227
		.551				.787	.276	.709	3.543	.866	145	
	8	14.0	1	1	CXS-A20-08	20.0	8	18	90	25	10	0.010
		.551				.787	.315	.709	3.543	.984	145	
	10	14.0	1	1	CXS-A20-10	20.0	10	18	90	25	10	0.230
		.551				.787	.394	.709	3.543	.984	145	
25	8	14.0	1	1	CXS-A25-08	25.0	8	23	110	25	10	0.413
		.551				.984	.315	.906	4.331	.984	145	
	10	14.0	1	1	CXS-A25-10	25.0	10	23	110	25	10	0.410
		.551				.984	.394	.906	4.331	.984	145	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

J19



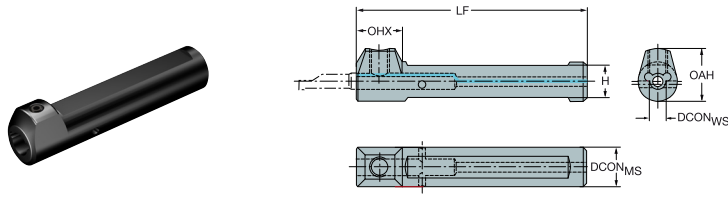
J16



A114

Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS

Cilíndrico con dos planos de apriete



Mango de acero

					Dimensiones, mm, pulg.							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	OAH	BAR PSI	KG
1/2	4	14.0	1	1	CXS-A0500-04	12.7	4	10	70	15	10	0.320
		.551				.500	.157	.394	2.756	.610	145	
	5	14.0	1	1	CXS-A0500-05	12.7	5	10	70	16	10	0.080
		.551				.500	.197	.394	2.756	.630	145	
	6	14.0	1	1	CXS-A0500-06	12.7	6	10	70	16	10	0.087
		.551				.500	.236	.394	2.756	.650	145	
5/8	4	14.0	1	1	CXS-A0625-04	15.9	4	14	75	17	10	0.120
		.551				.625	.157	.551	2.953	.689	145	
	5	14.0	1	1	CXS-A0625-05	15.9	5	14	75	18	10	0.080
		.551				.625	.197	.551	2.953	.709	145	
	6	14.0	1	1	CXS-A0625-06	15.9	6	14	75	18	10	0.128
		.551				.625	.236	.551	2.953	.728	145	
	7	14.0	1	1	CXS-A0625-07	15.9	7	14	75	19	10	0.130
		.551				.625	.276	.551	2.953	.748	145	
	8	14.0	1	1	CXS-A0625-08	15.9	8	14	75	19	10	0.130
		.551				.625	.315	.551	2.953	.765	145	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



J19



J16

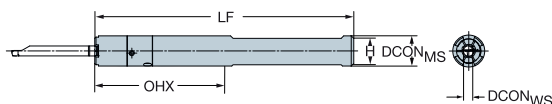


A114

Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS

Diseño métrico

Suministro de refrigerante interior



Mango de acero

						Dimensiones, mm, pulg.										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	BD ₂	LB ₁	LB ₂	LF	BAR PSI	NM	KG
25	4	24.0	1	3	CXS-A25-04-X	25.0	4	24	14	14	13	22	110	80	20	0.374
		.945				.984	.157	.945	.571	.571	.512	.866	4.331	1160		
	5	25.0	1	3	CXS-A25-05-X	25.0	5	24	14	14	14	23	110	80	20	0.368
		.984				.984	.197	.945	.571	.571	.551	.925	4.331	1160		
	6	26.5	1	3	CXS-A25-06-X	25.0	6	24	16	16	17	25	110	80	20	0.350
		1.043				.984	.236	.945	.650	.650	.689	1.003	4.331	1160		
	7	26.0	1	3	CXS-A25-07-X	25.0	7	24	16	16	17	25	110	80	20	0.365
		1.024				.984	.276	.945	.650	.650	.689	.984	4.331	1160		
12 (x 10)	4	22.0	1	3	CXS-A12-04-X	12.0	4	11	14		70	70	80	20	0.078	
		.866				.472	.157	.433	.571		2.756	2.756	1160			
	5	23.0	1	3	CXS-A12-05-X	12.0	5	11	14		70	70	80	20	0.073	
		.906				.472	.197	.433	.571		2.756	2.756	1160			
16 (x 14)	4	22.0	1	3	CXS-A16-04-X	16.0	4	15	14	16	13	75	75	80	20	0.122
		.866				.630	.157	.591	.571	.630	.512	2.952	2.953	1160		
	5	23.0	1	3	CXS-A16-05-X	16.0	5	15	14	16	14	75	75	80	20	0.116
		.906				.630	.197	.591	.571	.630	.551	2.952	2.953	1160		
	6	26.5	1	3	CXS-A16-06-X	16.0	6	15	16		75	75	80	20	0.119	
		1.043				.630	.236	.591	.650		2.953	2.953	1160			
	7	26.5	1	3	CXS-A16-07-X	16.0	7	15	16		75	75	80	20	0.117	
		1.043				.630	.276	.591	.650		2.953	2.953	1160			
20 (x 18)	4	22.0	1	3	CXS-A20-04-X	20.0	4	19	14	20	13	90	90	80	20	0.207
		.866				.787	.157	.748	.571	.787	.512	3.543	3.543	1160		
	5	26.0	1	3	CXS-A20-05-X	20.0	5	19	14	20	14	90	90	80	20	0.200
		1.024				.787	.197	.748	.571	.787	.551	3.543	3.543	1160		
	6	26.5	1	3	CXS-A20-06-X	20.0	6	19	16	20	17	90	90	80	20	0.201
		1.043				.787	.236	.748	.650	.787	.689	3.543	3.543	1160		
	7	26.5	1	3	CXS-A20-07-X	20.0	7	19	16	20	17	90	90	80	20	0.200
		1.043				.787	.276	.748	.650	.787	.689	3.543	3.543	1160		

Mango de metal duro

						Dimensiones, mm, pulg.									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR PSI	NM	KG			
1/2 (x .394)	4	53.0	1	3	CXS-E0500-04-X	12.7	4	11	103	80	8	0.165			
		2.087				.500	.157	.461	4.055	1160					
	5	58.0	1	3	CXS-E0500-05-X	12.7	5	11	108	80	8	0.168			
		2.283				.500	.197	.461	4.252	1160					
12 (x 10)	4	53.0	1	3	CXS-E12-04-X	12.0	4	11	103	80	8	0.152			
		2.087				.472	.157	.433	4.055	1160					
	5	58.0	1	3	CXS-E12-05-X	12.0	5	24	108	80	8	0.274			
		2.283				.472	.197	.945	4.252	1160					



J19



J16



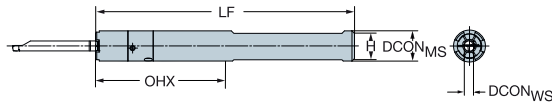
A114



Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS

Diseño en pulgadas

Suministro de refrigerante interior



Mango de acero

						Dimensiones, mm, pulg.										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	BD ₂	LB ₁	LB ₂	LF	BAR PSI	NM	KG
1/2 (x .394)	4	22.0	1	3	CXS-A0500-04-X	12.7	4	11	14		70		70	80	20	0.083
		.866				.500	.157	.461	.571		2.756	2.756	1160			
3/4	4	22.0	1	3	CXS-A0750-04-X	19.1	4	1	14	20	13	90	80	20	0.000	
		.866				.750	.157	.041	.571	.787	.512	3.543	3.543	1160		
1/2 (x .394)	5	23.0	1	3	CXS-A0500-05-X	12.7	5	11	14		70		70	80	20	0.080
		.906				.500	.197	.461	.571		2.756	2.756	1160			
3/4	5	26.0	1	3	CXS-A0750-05-X	19.1	5	18	14	20	14	90	80	20	0.226	
		1.024				.750	.197	.711	.571	.787	.551	3.543	3.543	1160		
	6	26.5	1	3	CXS-A0750-06-X	19.1	6	18	16	20	17	90	80	20	0.226	
		1.043				.750	.236	.711	.650	.787	.689	3.543	3.543	1160		
1	6	26.5	1	3	CXS-A1000-06-X	25.4	6	24	16	16	17	25	110	80	20	0.227
		1.043				1.000	.236	.961	.650	.650	.689	1.003	4.331	1160		
3/4	7	26.5	1	3	CXS-A0750-07-X	19.1	7	18	16	20	17	90	80	20	0.225	
		1.043				.750	.276	.711	.650	.787	.689	3.543	3.543	1160		
5/8 (x .551)	4	22.0	1	3	CXS-A0625-04-X	15.9	4	14	14	16	13	75	75	80	20	0.119
		.866				.625	.157	.586	.571	.630	.512	2.952	2.953	1160		
	5	23.0	1	3	CXS-A0625-05-X	15.9	5	14	14	16	14	75	75	80	20	0.115
		.906				.625	.197	.586	.571	.630	.551	2.952	2.953	1160		
	6	26.5	1	3	CXS-A0625-06-X	15.9	6	14	16		75		75	80	20	0.119
		1.043				.625	.236	.586	.650		2.953	2.953	1160			
	7	26.5	1	3	CXS-A0625-07-X	15.9	7	14	16		75		75	80	20	0.115
		1.043				.625	.276	.586	.650		2.953	2.953	1160			
1	4	24.0	1	3	CXS-A1000-04-X	25.4	4	24	14	14	13	22	110	80	20	0.380
		.945				1.000	.157	.961	.571	.571	.512	.866	4.331	1160		
	5	25.0	1	3	CXS-A1000-05-X	25.4	5	24	14	14	14	23	110	80	20	0.379
		.984				1.000	.197	.961	.571	.571	.551	.925	4.331	1160		
	7	26.0	1	3	CXS-A1000-07-X	25.4	7	24	16	16	17	25	110	80	20	0.375
		1.024				1.000	.276	.961	.650	.650	.689	.984	4.331	1160		



J19

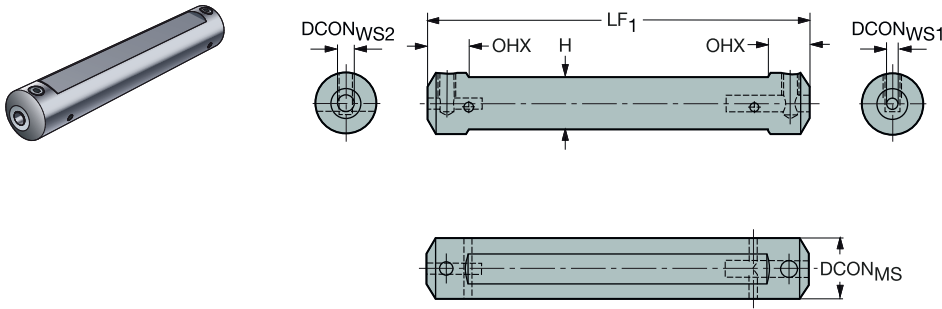


J16



A114

Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS, adaptador con alojamiento doble



Para máquinas Citizen

						Dimensiones, mm, pulg.					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF ₁	BAR PSI	KG
3/4	6	15.0	1	1	CXS-A075-04-06	19.1	6	18	140	10	0.280
		.591				.750	.236	.709	5.512	145	

Para máquinas Star

						Dimensiones, mm, pulg.					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF ₁	BAR PSI	KG	
22	4	15.0	1	1	CXS-A22-04-04	22.0	4	140	10	0.379	
		.591				.866	.157	5.512	145		
	6	15.0	1	1	CXS-A22-04-06	22.0	6	140	10	0.379	
		.591				.866	.236	5.512	145		
		15.0	1	1	CXS-A22-06-06	22.0	6	140	10	0.370	
		.591				.866	.236	5.512	145		

Para máquinas Traub

						Dimensiones, mm, pulg.					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF ₁	BAR PSI	KG	
28	6	15.0	1	1	CXS-A28-04-06	28.0	6	140	10	0.655	
		.591				1.102	.236	5.512	145		

Para máquinas Tsumami

						Dimensiones, mm, pulg.					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF ₁	BAR PSI	KG	
25	6	15.0	1	1	CXS-A25-04-06	25.0	6	140	10	0.520	
		.591				.984	.236	5.512	145		

Para otras máquinas

						Dimensiones, mm, pulg.					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF ₁	BAR PSI	KG
20	6	15.0	1	1	CXS-A20-04-06	20.0	6	18	140	10	0.336
		.591				.787	.236	.709	5.512	145	

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta



J19



J16

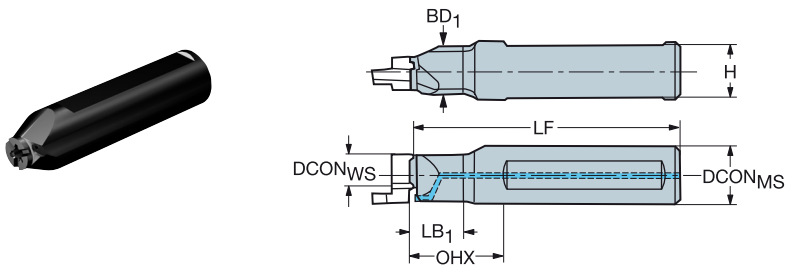


A114

Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroCut® MB

Cilíndrico con plano de apriete

Suministro de refrigerante de precisión



Versión métrica

						Dimensiones, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	BAR	KG
16	09	15.7	1	1	MB-A16-05-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	16.0	5.3	64.7	80	0.1
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	9.0	20.0	74.7	80	0.1
20	11	5.6	1	1	MB-A20-05-11R/L-HP	20.0	11.0	18.0	11.0	5.6	79.4	80	0.2

Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LB ₁	LF	PSI	LBS	
5/8	09	.209	1	1	MB-A0625-02-09R/L-HP	.625	.354	.551	.209	2.547	1160	0.3	
		.787	1	1	MB-A0625-08-09R/L-HP	.625	.354	.551	.787	2.941	1160	0.3	
3/4	11	.232	1	1	MB-A075-02-11R/L-HP	.750	.433	.709	.232	3.126	1160	0.6	

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta

R = A Derecha, L = A Izquierda

En general, el agujero mín. depende de la plaquita, véase la página de pedido de plaquetas correspondiente



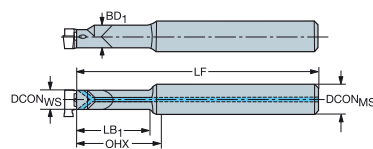
Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroCut® MB

Barras para mandrinar con mango de metal duro

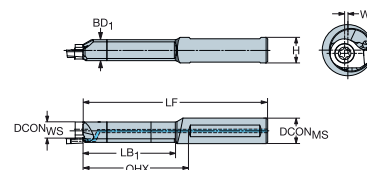
Suministro de refrigerante interior



MB..Axx



MB..Exx



Versión métrica

CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNCS	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm							BAR	KG
						DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	WF		
12	07	27.0	1	3	MB-E12-24-07	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.0
		35.0	1	3	MB-E12-32-07	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1
		50.0	1	3	MB-E12-48-07	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.2
	09	34.0	1	3	MB-E12-34-09	12.0	9.0	10.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.1
		45.0	1	3	MB-E12-45-09	12.0	9.0	10.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.1
16	07	64.0	1	3	MB-E12-64-09	12.0	9.0	10.0	9.5	59.7	124.7	0.0	10	0.1
		16.0	1	3	MB-A16-16-07	16.0	7.0	14.0	7.4	12.1	88.1	0.0	10	0.1
		27.8	1	3	MB-A16-24-07	16.0	7.0	15.0	9.0	20.1	93.1	0.0	80	0.1
		20.0	1	3	MB-A16-20-09	16.0	9.0	14.0	9.5	14.7	94.8	0.0	10	0.1
		30.7	1	3	MB-A16-30-09	16.0	9.0	15.0	11.0	24.8	94.8	0.0	80	0.1
	09	34.0	1	3	MB-E16-34-09	16.0	9.0	14.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.2
		45.0	1	3	MB-E16-45-09	16.0	9.0	14.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.2
		64.0	1	3	MB-E16-64-09	16.0	9.0	14.0	9.5	58.7	124.7	0.0	10	0.2
		42.0	1	3	MB-E16R/L-42-09	16.0	9.0	15.0	13.0	36.7	94.8	1.0	80	0.2
		60.0	1	3	MB-E16R/L-60-09	16.0	9.0	15.0	13.0	56.7	114.8	1.0	80	0.1

Versión en pulgadas

CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNCS	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.							PSI	FT/LBS	LBS
							DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	WF			
1/2	07	.902	.902	1	3	MB-E0500-09-07	.500	.276	.461	.354	.713	3.390	.000	1160	0.3	
		1.378	1.378	1	3	MB-E0500-12-07	.500	.276	.461	.291	1.102	3.787	.291	145	1	0.3
		1.811	1.890	1	3	MB-E0500-19-07	.500	.276	.461	.291	1.732	4.378	.291	145	1	0.3
	09	1.209	1.209	1	3	MB-E0500-13-09	.500	.354	.461	.394	1.130	3.728	.394	145	2	0.4
		1.642	1.642	1	3	MB-E0500-17-09	.500	.354	.461	.394	1.563	4.122	.394	145	2	0.4
5/8	07	2.390	2.390	1	3	MB-E0500-25-09	.500	.354	.461	.394	2.311	4.909	.394	145	2	0.4
		.630	.630	1	3	MB-A0625-06-07	.625	.276	.587	.291	.472	3.669	.291	145	1	0.3
		1.091	1.091	1	3	MB-A0625-09-07	.625	.276	.586	.354	.791	3.984	.000	1160	0.3	
		.709	.709	1	3	MB-A0625-08-09	.625	.354	.587	.394	.579	3.728	.394	145	2	0.5
		1.205	1.205	1	3	MB-A0625-11-09	.625	.354	.586	.433	.976	3.732	.000	1160	0.3	
	09	2.390	2.390	1	3	MB-E0625-25-09	.625	.354	.587	.394	2.311	4.909	.394	145	2	0.6
		1.583	1.583	1	3	MB-E0625R/L-16-09	.625	.354	.586	.512	1.445	3.728	.039	1160	0.4	
		1.185	1.185	1	3	MB-E0625R/L-23-09	.625	.354	.586	.512	2.232	4.516	.039	1160	0.4	

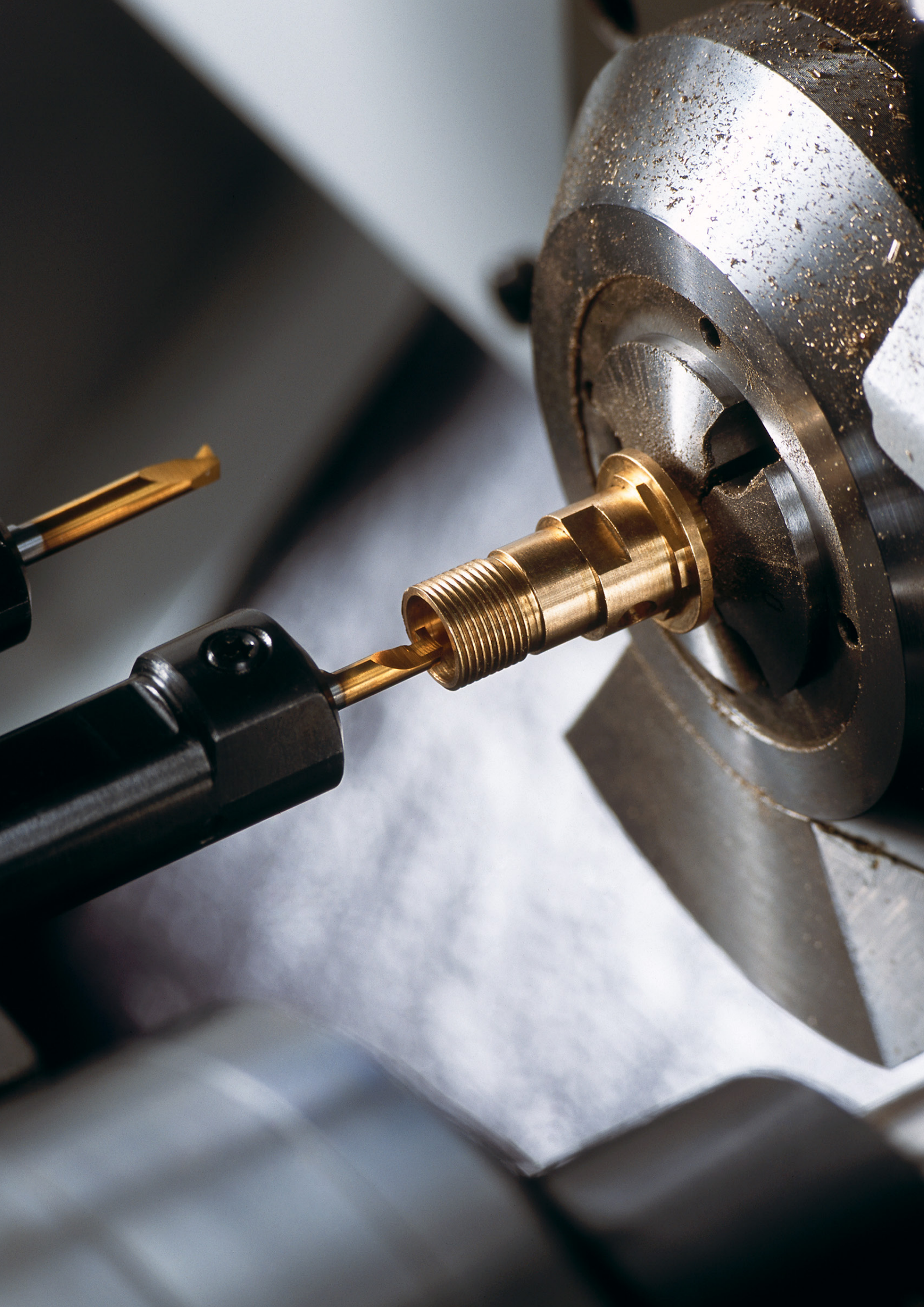
Para corresponderse con el tamaño de plaquita en el porta.

R = A Derecha, L = A Izquierda



A114





Fresado

Herramientas de planeado E4

CoroMill® 415 E8-E11

Herramientas de fresado en escuadra E4

CoroMill® 490 E12-E15
CoroMill® 390 E16-E26

Herramientas de fresado de perfiles E3

CoroMill® 300 E27-E32

Herramientas de fresado de roscas E6

CoroMill® 325 E33-E38

Herramientas de fresado de chaflanes E7

CoroMill® 495 E39-E43

Para ver la gama completa, consulte www.sandvik.coromant.com/es

E

F

Fresado de roscas

Fresado en escuadra y
planeado

Roscado

Achaflanado

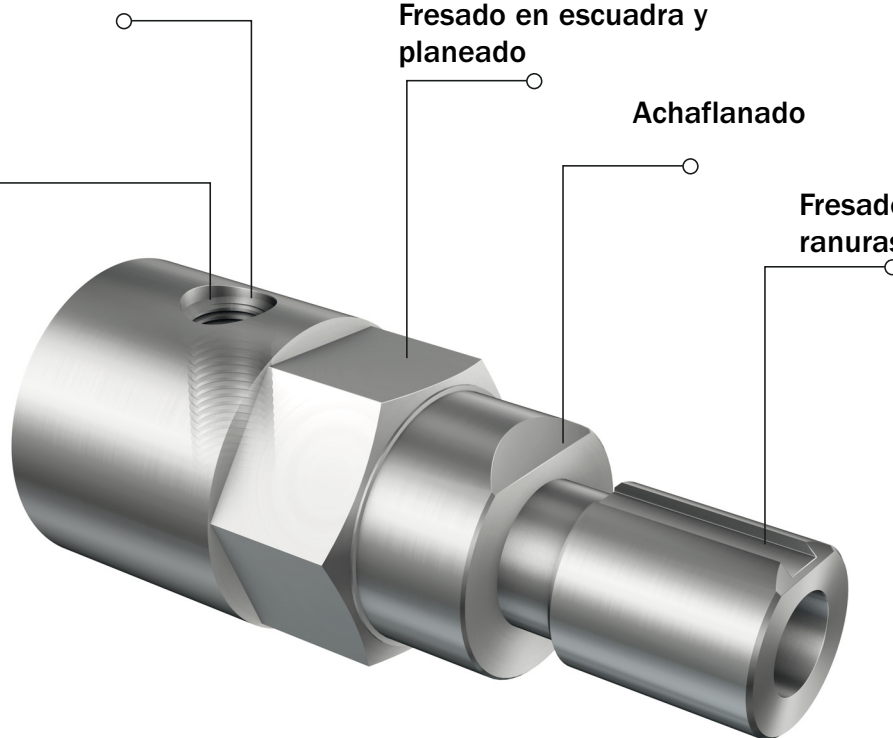
Fresado de perfiles y
ranuras

G

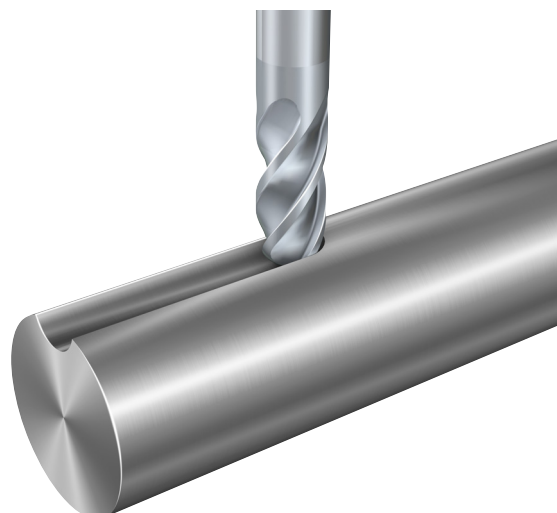
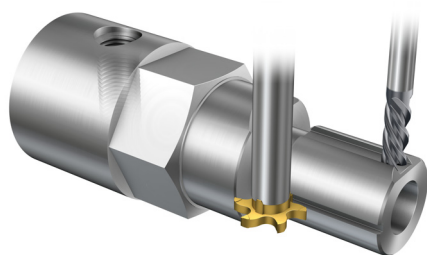
H









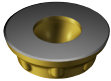
I

J

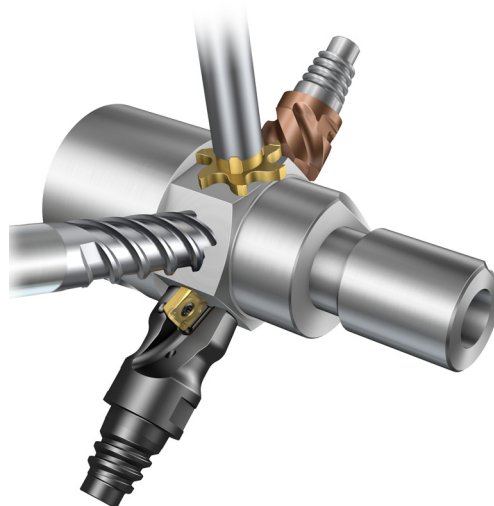










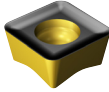
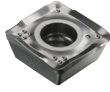
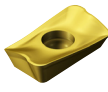
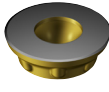
Fresado de perfiles y ranuras









	CoroMill® 300	CoroMill® Plura	CoroMill® 316	CoroMill® 327
				
Página	Fresado de perfiles E27	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas
Material	P M N S H	P M N S H	P M N S H	P M N S H
Operaciones principales				
KAPR	0°	0 - 90°	0 - 90°	90°
D _c mm	5 - 17	0.2 - 20	9.5 - 25	9.7 - 34
D _c pulgadas	.178 - .435	.008 - .787	.375 - 1	.382 - 1.366
DCX mm	10 - 25	0.2 - 20	9.5 - 25	
DCX pulg.	.500 - 1.000	.008 - .787	.375 - 1	
APMX mm	2.5 - 6.0	0.15 - 38	5.3 - 14	4.5 - 10
APMX pulg.	.098 - .197	.005 - 1.5	.209 - .551	.177 - .394
Plaquita				
Tamaños de plaquita	05, 08, 09, 10, 12, 07, 20, 07, 24			
Acoplamiento	Mango cilíndrico Coromant EH	Mango cilíndrico	Coromant EH	Mango cilíndrico ER
Refrigerante interior	✓	✓	✓	✓

Fresado en escuadra y planeado

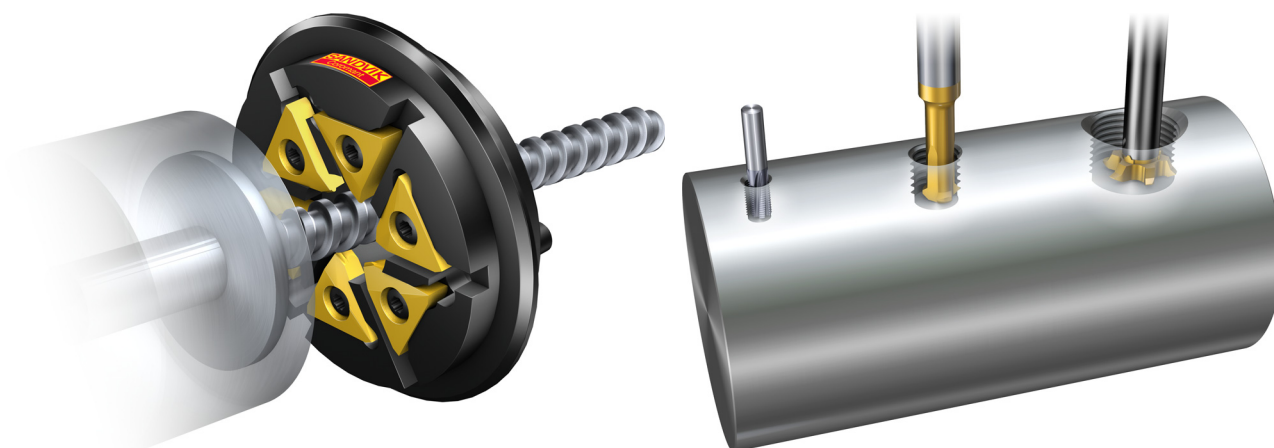


	CoroMill® 415	CoroMill® 490	CoroMill® 390	CoroMill® 300
				
Página	Planeado E8	Fresado en escuadra E12	Fresado en escuadra E16	Fresado de perfiles E27
Material	P M N S	P M N S H	P M N S H	P M N S H
Operaciones principales				
KAPR	15°	90°	90°	0°
D_c mm	4.6 - 16.6	20 - 25	9.7 - 25	5 - 17
D_c pulgadas	.169 - .669	.750 - 1.000	.375 - 1.000	.178 - .435
DCX mm	13 - 25			10 - 25
DCX pulg.	.500 - 1.000			.375 - .750
APMX mm	0.85 - 1.2	5.5	5.8 - 15.70	2.5 - 6.0
APMX pulg.	.033 - .047	.217	.228 - .618	.098 - .197
Plaquita				
Tamaños de plaquita	05, 07	8	07, 11, 17	05, 08, 09, 10, 12, 07, 20, 07, 24
Acoplamientos	Mango cilíndrico Coromant EH	Mango cilíndrico Weldon Coromant EH	Coromant EH	Mango cilíndrico Coromant EH
Refrigerante interior	✓	✓	✓	✓

Fresado en escuadra y planeado

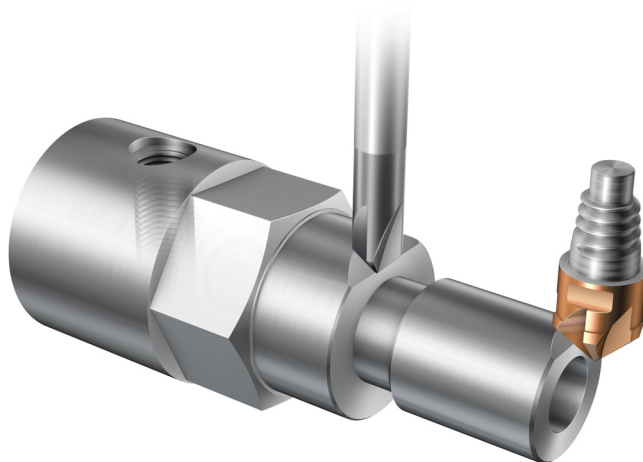
	CoroMill® Plura	CoroMill® 316
		
Página	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas
Material	P M N S H	P M N S H
Operaciones principales		
KAPR	15°	90°
D _c mm	4.6 - 16.6	20 - 25
D _c pulgadas	.169 - .669	.750 - 1.000
DCX mm	13 - 25	
DCX pulg.	.500 - 1.000	
APMX mm	0.85 - 1.2	5.5
APMX pulg.	.033 - .047	.217
Plaquita		
Tamaños de plaquita		
Acoplamientos	Mango cilíndrico	Coromant EH
Refrigerante interior		











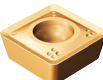


Fresado de roscas



	CoroMill® 325	CoroMill® 327	CoroMill® Plura	CoroMill® 326
Página	Fresado de roscas E33	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas
Material	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S
Operaciones principales				
D_c mm	6 - 20	9.7 - 34	1.2 - 25	5.8 - 7.8
D_c pulgadas		.382 - 1.366	.047 - .984	.228 - .307
DMIN mm		11.8	3.3	8.3
DMIN, pulg.		.465	.130	.326
TP	1.5 - 2.75	1.5 - 4.5	1.5 - 4.5	0.5 - 1
TPI		8 - 24	8 - 24	12 - 50
Perfiles	HA y HB, otros como herramienta especial.	Perfil en V de 60°, M, UN, WH	M, MJ, UN, NPT, NPTF	Perfil V 60°
Plaquita				
Tamaños de plaquita	16			
Acoplamientos	Citizen, DMG, Eppinger, Jarvis, Madula, PCM, Tornos, Tsugami, WTO	Mango cilíndrico ER	Mango cilíndrico Weldon	Weldon
Refrigerante interior	✓	✓	✓	✓

Fresado de chaflanes



	CoroMill® 495	CoroMill® 327	CoroMill® Plura	CoroMill® 326	CoroMill® 316
					
Página	Fresado de chaflanes E39	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas
Material	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S
Operaciones principales					
D_c mm	12 - 25	10.1 - 18.3	1 - 3	4.6 - 5.5	1.5 - 7
D_c pulgadas	.520 - 1.020	.398 - .720	.039 - .118	.181 - .217	.059 - .276
APMX mm	3.8 - 7.7	0.8 - 1.7	4.5 - 7.35	0.6 - 1.2	1.33 - 7.7
APMX pulg.	.150 - 268	.031 - .067	.177 - .289	.024 - .047	.052 - .303
Plaquita					
Tamaños de plaquita	09				
Acoplamiento	Mango cilíndrico Coromant EH Weldon	Mango cilíndrico ER	Mango cilíndrico	Weldon	Coromant EH
Refrigerante interior					
Opciones	Ángulos disponibles: 15°, 30°, 45°, 60°	Ángulos disponibles: 30°, 45°	Ángulos disponibles: 45°, 60°	Ángulos disponibles: 30°, 45°	Ángulos disponibles: 15°, 30°, 45°, 60°

CoroMill® 415

B Fresa de planear de alto avance de menor diámetro

CoroMill® 415 ofrece un coste por pieza reducido y una mayor productividad gracias al alto régimen de arranque de viruta y las plaquitas de cuatro filos. El sistema de bloqueo iLock™ de precisión aporta seguridad, lo que resulta en menos piezas desechadas, y permite manejar más fácilmente las plaquitas pequeñas.

C Área de aplicación ISO:



D Aplicación

- Planeado de alto avance
- Penetración
- Mecanizado en rampa
- Desbaste y semiacabado
- Interpolación helicoidal
- Perfilado

E Ventajas y características

- Herramienta versátil indicada para una amplia gama de aplicaciones
- Canales de refrigerante para una evacuación de la viruta optimizada
- Puede combinarse con el acoplamiento Coromant EH
- Exclusivo sistema de bloqueo iLock™ de precisión que resulta en menos piezas desechadas. Además, el alojamiento de la plaquita iLock™ también facilita la manipulación de las plaquitas pequeñas.
- Disponibilidad de opciones Tailor made



www.sandvik.coromant.com/coromill415

H Acoplamientos

- Mango cilíndrico
- Coromant EH

I Plaquitas

- Cuatro filos de corte
- La exclusiva solución iLock™ proporciona un cambio de la plaquita sencillo y preciso, una mayor fiabilidad y una vida útil considerablemente optimizada



E9

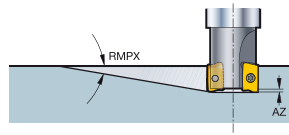


E11

E 8

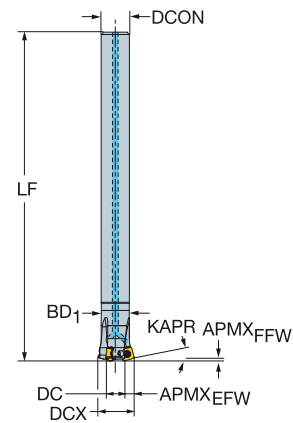
Fresa de planar CoroMill® 415

Mango cilíndrico



KAPR

15°



Versión métrica

										Dimensiones, mm					
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	DCX	BD ₁	LF	RPM	CICT	MIID		
4.6	05	12	3.0	0.85	0.85°	1 2	415-013A12-05H	12.0	13.0	11.0	140.0	23600	2	415N-050206M	
7.6	05	12	3.0	0.85	0.97°	1 3	415-016A12-05H	12.0	16.0	12.0	140.0	21300	3	415N-050206M	
11.6	05	16	3.0	0.85	0.62°	1 3	415-020A16-05L	16.0	20.0	16.0	200.0	19000	3	415N-050206M	
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1 4	415-020A16-05M	16.0	20.0	16.0	200.0	19000	4	415N-050206M	
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1 5	415-020A16-05H	16.0	20.0	16.0	200.0	19000	5	415N-050206M	
13.5	07	20	4.5	1.20	0.61°	1 4	415-025A20-07H	20.0	25.0	19.0	200.0	15700	4	415N-070310M	
16.6	05	20	3.0	0.85	0.64°	1 5	415-025A20-05M	20.0	25.0	21.0	200.0	17000	5	415N-050206M	

Versión en pulgadas

										Dimensiones, pulg.					
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	DCX	BD ₁	LF	RPM	CICT	MIID		
.169	05	1/2	.118	.033	0.85°	1 2	A415-013O13-05H	.500	.500	.433	6.000	23600	2	415N-050206M	
.295	05	1/2	.118	.033	0.97°	1 3	A415-016O13-05H	.500	.625	.468	6.000	21300	3	415N-050206M	
.417	05	5/8	.118	.033	0.62°	1 4	A415-019O16-05H	.625	.750	.593	8.000	19000	4	415N-050206M	
.551	07	3/4	.177	.047	0.61°	1 4	A415-025O19-07H	.750	1.000	.764	9.000	15700	4	415N-070310M	
.669	05	3/4	.118	.033	0.64°	1 5	A415-025O19-05M	.750	1.000	.843	9.000	17000	5	415N-050206M	

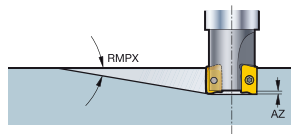
Piezas de repuesto	
	Tornillo de plaquita
05	5513 020-28
07	5513 020-56

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



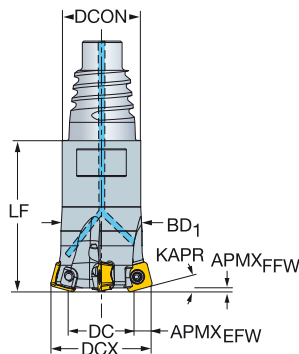
Fresa de planear CoroMill® 415

Coromant EH



KAPR

15°



Versión métrica

										Dimensiones, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	DCX	BD ₁	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MID		
4.6	05	E12	3.0	0.85	0.85°	1 2	415-13EH12-05H	11.7	13.0	11.0	25.0	0.6	0.14	23600	2	415N-050206M	
7.6	05	E16	3.0	0.85	0.97°	1 3	415-16EH16-05H	15.5	16.0	12.0	30.0	0.6	0.18	21300	3	415N-050206M	
8.6	07	E16	4.5	1.20	0.56°	1 2	415-20EH16-07H	15.5	20.0	14.0	35.0	1.2	0.17	17500	2	415N-070310M	
		E20	4.5	1.20	0.56°	1 2	415-20EH20-07H	19.3	20.0	14.0	35.0	1.2	0.19	17500	2	415N-070310M	
11.6	05	E16	3.0	0.85	0.62°	1 4	415-20EH16-05M	15.5	20.0	16.0	30.0	0.6	0.05	19000	4	415N-050206M	
		E20	3.0	0.85	0.62°	1 4	415-20EH20-05M	19.3	20.0	16.0	32.0	0.6	0.07	19000	4	415N-050206M	
		E16	3.0	0.85	0.62°	1 5	415-20EH16-05H	15.5	20.0	16.0	30.0	0.6	0.16	19000	5	415N-050206M	
		E20	3.0	0.85	0.62°	1 5	415-20EH20-05H	19.3	20.0	16.0	32.0	0.6	0.19	19000	5	415N-050206M	
13.5	07	E20	4.5	1.20	0.61°	1 3	415-25EH20-07M	19.3	25.0	19.0	35.0	1.2	0.08	15700	3	415N-070310M	
		E25	4.5	1.20	0.61°	1 3	415-25EH25-07M	24.2	25.0	19.0	40.0	1.2	0.12	15700	3	415N-070310M	
		E20	4.5	1.20	0.61°	1 4	415-25EH20-07H	19.3	25.0	19.0	35.0	1.2	0.20	15700	4	415N-070310M	
16.6	07	E25	4.5	1.20	0.61°	1 4	415-25EH25-07H	24.2	25.0	19.0	40.0	1.2	0.12	15700	4	415N-070310M	
		05	E20	3.0	0.85	0.64°	1 5	415-25EH20-05M	19.3	25.0	21.0	32.0	0.6	0.08	17000	5	415N-050206M
			E25	3.0	0.85	0.64°	1 5	415-25EH25-05M	24.2	25.0	21.0	35.0	0.6	0.12	17000	5	415N-050206M
		05	E20	3.0	0.85	0.64°	1 6	415-25EH20-05H	19.3	25.0	21.0	32.0	0.6	0.20	17000	6	415N-050206M
05	E25	3.0	0.85	0.64°	1 6	415-25EH25-05H	24.2	25.0	21.0	35.0	0.6	0.24	17000	6	415N-050206M		

Versión en pulgadas

										Dimensiones, pulg.						
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC	Código de pedido	DCON	DCX	BD ₁	LF	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MID	
.169	05	E12	.118	.033	0.85°	1 2	A415-13EH12-05H	.484	.500	.433	.984	0.4	0.30	23600	2	415N-050206M
.295	05	E16	.118	.033	0.97°	1 3	A415-16EH16-05H	.610	.625	.468	1.181	0.4	0.34	21300	3	415N-050206M
.299	07	E20	.177	.047	0.62°	1 2	A415-19EH20-07H	.728	.750	.514	1.378	0.9	0.13	17500	2	415N-070310M
.417	05	E20	.118	.033	0.62°	1 3	A415-19EH20-05M	.728	.750	.593	1.260	0.4	0.13	19000	3	415N-050206M
		E20	.118	.033	0.62°	1 4	A415-19EH20-05H	.728	.750	.593	1.260	0.4	0.40	19000	4	415N-050206M
.551	07	E25	.177	.047	0.61°	1 3	A415-25EH25-07M	.965	1.000	.764	1.575	0.9	0.57	15700	3	415N-070310M
		E25	.177	.047	0.61°	1 4	A415-25EH25-07H	.965	1.000	.764	1.575	0.9	0.54	15700	4	415N-070310M
.669	05	E25	.118	.033	0.64°	1 5	A415-25EH25-05M	.965	1.000	.843	1.378	0.4	0.29	17000	5	415N-050206M
		E25	.118	.033	0.64°	1 6	A415-25EH25-05H	.965	1.000	.843	1.378	0.4	0.53	17000	6	415N-050206M

Piezas de repuesto	
	Tornillo de plaquita
05	5513 020-28
07	5513 020-56

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



E11



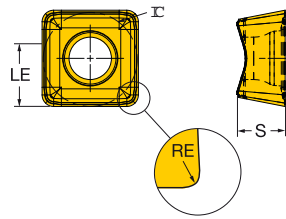
J19



J16

Plaquita CoroMill® 415 para fresado

KRINS 15°



Metric	M30	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																
				P			M			S			H			IC	LE	S		
				1030	1040	4240	1030	1040	4240	S30T	S40T	1030	H13A	S30T	S40T	1010	1030			
	05	0.60	415N-05 02 06M-M30	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	5.0	3.8	2.21
		.024																.197	.150	.087
	07	1.00	415N-07 03 10M-M30	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	7.0	5.0	3.07
		.039																.276	.197	.121

Para recomendaciones de datos de corte, consulte el Catálogo de Herramientas Rotativas



E9



E44



E67



J19

CoroMill® 490

B Fresa de planear y escuadrar para perfiles de precisión

Solución productiva con una manipulación sencilla

CoroMill 490 es una fresa de plaquita intercambiable que ofrece un fresado en escuadra rentable y de gran precisión. El acoplamiento EH aporta una estabilidad que permite aplicar altos datos de corte y regímenes de arranque de metal. En el mecanizado de piezas pequeñas, se recomienda utilizar el cuerpo de la fresa con una pinza ER integrada o un portaherramientas cilíndrico.

Área de aplicación ISO:



D Aplicación

- Escuadrado
- Fresado en escuadra repetido
- Interpolación circular
- Planeado
- Fresado de ranuras



E Ventajas y características

- Gran flexibilidad, alta precisión y buenas tolerancias
- Corte ligero y silencioso con fuerzas de corte reducidas
- Gran productividad con una excelente combinación de geometría de plaquita y calidades
- Filos agudos, sin rebabas, y perfiles uniformes
- Características de pieza acabadas en una sola pasada
- Corte efectivo de 90° sin escalones pronunciados
- Rendimiento de corte ligero que se traduce en una utilización óptima de las máquinas-herramientas de baja potencia. Esta característica facilita asimismo la utilización de la fresa en conjuntos de herramientas ampliados
- Los mangos subdimensionados para fresas de gran diámetro, que utilizan plaquitas de 8 mm (.315 pulg.), permiten que dichas fresas encajen en portaherramientas de menor tamaño
- Las versiones sobredimensionadas optimizan la accesibilidad y proporcionan una incidencia natural para fijaciones estrechas

www.sandvik.coromant.com/coromill490

F Acoplamientos

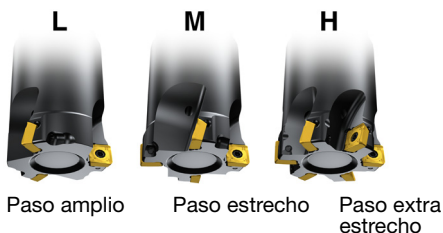
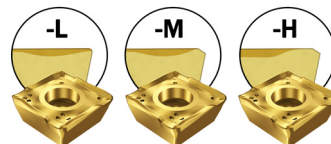
- Mango cilíndrico
- Weldon
- Coromant EH
- Mangos subdimensionados para fresas cilíndricas
- Disponibilidad de versiones sobredimensionadas en Coromant EH

G Plaquitas

- Cuatro filos de corte
- Metal duro
- CBN

H Precisión

Los filos de la plaquita sobresalen ligeramente para compensar la flexión. Gracias a esta geometría, durante el fresado en escuadra, se minimiza la distorsión angular y no se producen pasos perceptibles entre cada una de las pasadas repetidas.



Paso amplio

Paso estrecho

Paso extra estrecho



E13



E15



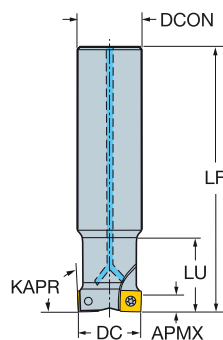
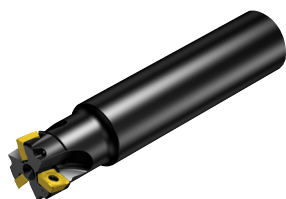
J9

Fresa de escuadrar CoroMill® 490

Mango cilíndrico

KAPR

90°



Versión métrica

						Dimensiones, mm					
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	LU	RPMX	CICT	MIID	
20.0	08	16	5.50	1 2	490-020A16-08L	16.0	100.0	0.24	48500	2	490R-08T308
	08	20	5.50	1 2	490-020A20-08L	20.0	110.0	0.33	48500	2	490R-08T308
22.0	08	20	5.50	1 2	490-022A20L-08L	20.0	170.0	0.47	20300	2	490R-08T308
25.0	08	20	5.50	1 2	490-025A20-08L	20.0	110.0	0.34	40400	2	490R-08T308
	08	25	5.50	1 2	490-025A25-08L	25.0	120.0	0.49	40400	2	490R-08T308
	08	20	5.50	1 3	490-025A20-08M	20.0	110.0	0.32	40400	3	490R-08T308
	08	25	5.50	1 3	490-025A25-08M	25.0	120.0	0.46	40400	3	490R-08T308

Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.						
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	LU	RPMX	CICT	MIID		
.750	08	3/4	.217	1 2	A490-019O19L-08L	.750	6.500	1.625	0.88	22100	2	490R-08T308
1.000	08	1	.217	1 2	A490-025O25L-08L	1.000	8.000	2.125	1.73	12100	2	490R-08T308
	08	1	.217	1 3	A490-025O25L-08M	1.000	8.000	2.125	1.71	12100	3	490R-08T308

Piezas de repuesto	
	Tornillo de plaquita
08	5513 020-35

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es

E15



J19



J9

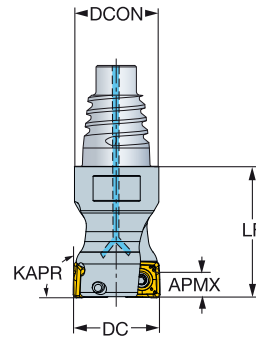


J16

Fresa de escuadrar CoroMill® 490

Coromant EH

KAPR 90°



D Versión métrica

						Dimensiones, mm					
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	KG	RPMX	CICT	MIID	
20.0	08	E20	5.50	1 2	490-020EH20-08L	19.3	30.0	0.14	48500	2 490R-08T308	
25.0	08	E25	5.50	1 2	490-025EH25-08L	24.2	35.0	0.18	40400	2 490R-08T308	
	08	E25	5.50	1 3	490-025EH25-08M	24.2	35.0	0.19	40400	3 490R-08T308	

E Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.					
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	LBS	RPMX	CICT	MIID	
.750	08	E20	.216	1 2	A490-019EH20-08L	.728	1.181	0.12	50600	2 490R-08T308	
1.000	08	E25	.216	1 2	A490-025EH25-08L	.965	1.378	0.24	40000	2 490R-08T308	
	08	E25	.216	1 3	A490-025EH25-08M	.965	1.378	0.42	40000	3 490R-08T308	

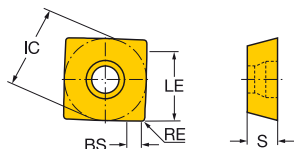
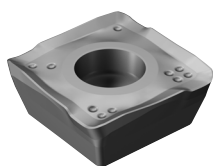
	Piezas de repuesto
	Tornillo de plaquita
08	5513 020-35

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Plaquita CoroMill® 490 para fresado

KRINS 90°



		RE	Código de pedido	P											M					K			N	S					H			Dimensiones, mm, pulg.													
				1040	1130	2030	2040	4220	4230	4240	530	1040	1130	2030	2040	4240	530	S30T	S40T	1010	4220	4230	4240	1130	H13A	1130	2030	2040	H13A	S30T	S40T	1010	1130	4220	4230	530	IC	LE	S	BS					
Ligero	ML	08	0.40	490R-08T304E-ML	☆		☆	☆						★	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆									8.5	5.6	3.30	1.5					
			.016																																		.335	.220	.130	.059					
		08	0.80	490R-08T308E-ML	☆	★	☆	☆							★	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆	★	☆									8.5	5.6	3.30	1.2		
		.031																																					.335	.220	.130	.047			
	PL	08	0.40	490R-08T304M-PL		★				☆	☆													☆																8.5	5.6	3.30	1.5		
			.016																																					.335	.220	.130	.059		
08		0.80	490R-08T308M-PL		★			☆	☆	☆																														8.5	5.6	3.30	1.2		
	.031																																							.335	.220	.130	.047		
Medio	MM	08	0.80	490R-08T308E-MM	☆	★	☆	☆						★	☆	☆								☆	☆	☆	☆	★	☆											8.5	5.6	3.30	1.2		
			.031																																					.335	.220	.130	.047		
		08	0.80	490R-08T308M-MM	☆		☆	☆							★	☆	☆												★	☆											8.5	5.6	3.30	1.2	
		.031																																						.335	.220	.130	.047		
		1.20	490R-08T312E-MM	☆		☆	☆								★	☆	☆											★	☆												8.5	5.6	3.30	0.9	
		.047																																						.335	.220	.130	.033		
	1.60	490R-08T316E-MM	☆		☆	☆								★	☆	☆											★	☆												8.5	5.6	3.30	0.6		
	.063																																						.335	.220	.130	.024			
Pesado	PH	08	0.80	490R-08T308M-PH			☆	☆	★																															8.5	5.6	3.30	1.2		
			.031																																						.335	.220	.130	.047	
			1.60	490R-08T316M-PH			☆	☆	★																																	8.5	5.6	3.30	0.6
			.063																																						.335	.220	.130	.024	



E13



E44



E67



J19



CoroMill® 390

Fresas versátiles con capacidad de mecanizado en rampa para producciones mixtas

CoroMill® 390 cubre múltiples aplicaciones de planeado y fresado en escuadra de a partir de 10 mm (3/8 pulg.) de diámetro. Las fresa genera una escuadra de 90° de buena calidad y es perfecta para operaciones de mecanizado en rampa e interpolación helicoidal.

Área de aplicación ISO:



Aplicación

- Fresado en escuadra
- Fresado en escuadra repetido
- Tornofresado
- Fresado en escuadra profundo
- Recanteado
- Fresado de cavidades
- Mecanizado en rampa lineal y helicoidal



Ventajas y características

- Tolerancia estrecha con acabado superficial excelente y desajuste mínimo
- Gran profundidad de corte y capacidad de mecanizado en rampa inclinado
- Disponibilidad de diámetro sobredimensionado para disponer de holgura
- Tecnología antivibratoria Silent Tools™ integrada para un régimen de arranque de viruta elevado y un acabado superficial optimizado
- Disponible en versión corta para centros de torneado
- Refrigerante interior en la mayoría de fresas

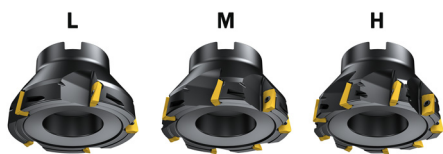
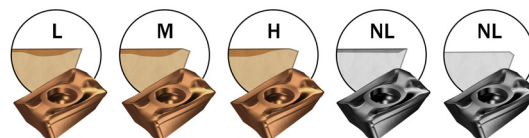
www.sandvik.coromant.com/coromil390

Cuerpos de fresa

- Mango cilíndrico
- Weldon
- Coromant EH
- Acoplamiento roscado
- Disponibilidad de versiones sobredimensionadas en Coromant EH
- Mangos subdimensionados en fresas cilíndricas

Plaquetas

- Dos filos de corte
- Calidades de metal duro y PCD
- Las geometrías de plaqueta de corte ligero y calidades de alto rendimiento están proporcionando unas fuerzas de corte reducidas y un mecanizado sin vibraciones, garantizando así un fresado seguro en todos los materiales.



Paso amplio

Paso estrecho

Paso extra estrecho



E17



E21



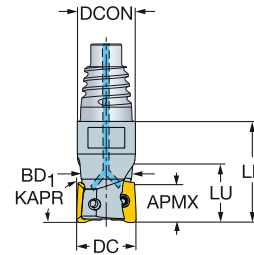
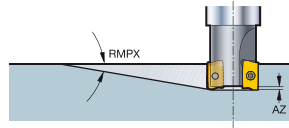
J9

Fresa de escuadrar CoroMill® 390

Coromant EH - Suministro de refrigerante interior


KAPR

90°



Versión métrica

										Dimensiones, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Código de pedido		DCON	BD ₁	LF	LU	RPMX	CICT	MIID		
9.7	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-0097EH10-07L	9.7	9.2	20.0	12.5	0.12	55600	2	390R-07..
10.0	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010EH10-07L	9.7	9.3	20.0	12.5	0.07	54100	2	390R-07..
11.7	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-0117EH12-07L	11.7	11.0	20.0	11.9	0.08	47400	2	390R-07..
12.0	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012EH12-07L	11.7	11.3	20.0	11.9	0.12	46500	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-012EH12-07M	11.7	11.3	20.0	11.9	0.07	46500	3	390R-07..
13.7	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	2	R390-0137EH12-07L	11.7	12.9	20.0		0.13	42000	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0137EH12-07M	11.7	12.9	20.0		0.12	42000	3	390R-07..
14.0	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014EH12-07M	11.7	13.2	20.0		0.12	41400	3	390R-07..
15.7	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0157EH16-07M	15.5	14.7	25.0	15.7	0.10	38100	3	390R-07..
16.0	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016EH16-07M	15.5	15.0	25.0	15.7	0.14	37600	3	390R-07..
	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	4	R390-016EH16-07H	15.5	15.0	25.0	15.7	0.14	37600	4	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016EH16-11L	15.5		27.0		0.08	41500	2	R390-11..
18.0	07	E16	2.0	5.80	2°	0.5	1	3	R390-018EH16-07M	15.5	17.0	25.0		0.14	34800	3	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-018EH16-11L	15.5		27.0		0.11	31000	2	R390-11..
20.0	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1	4	R390-020EH20-07M	19.3	19.0	25.0	14.4	0.10	32500	4	390R-07..
	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1	5	R390-020EH20-07H	19.3	19.0	25.0	14.4	0.16	32500	5	390R-07..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020EH20-11L	19.3		30.0		0.13	34600	2	R390-11..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020EH20-11M	19.3		30.0		0.13	34600	3	R390-11..
22.0	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-022EH20-11L	19.3		30.0		0.14	36500	2	R390-11..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-022EH20-11M	19.3		30.0		0.14	36500	3	R390-11..
25.0	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025EH25-07M	24.2	24.0	25.0	13.9	0.20	28200	5	390R-07..
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025EH25-07H	24.2	24.0	25.0	13.9	0.20	28200	7	390R-07..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025EH25-11L	24.2		35.0		0.19	36400	2	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025EH25-11M	24.2		35.0		0.18	36400	3	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025EH25-11H	24.2		35.0		0.19	36400	4	R390-11..
17	E25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2		R390-025EH25-17L	24.2		40.0		0.19	30800	2	R390-17..

		Piezas de repuesto
DC		Tornillo de plaquita
10.00-25.00	07	5513 020-82
16.00-22.00	11	5513 020-36
25.00-32.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



E21



J19



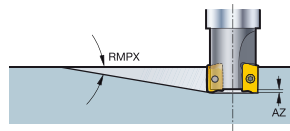
J9



J16

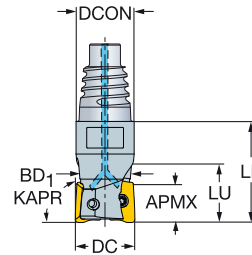
Fresa de escuadrar CoroMill® 390

Coromant EH - Suministro de refrigerante interior



KAPR

90°



Versión en pulgadas

DC	CZC _{MIS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.					CICT	MIID			
								DCON	BD ₁	LF	LU	^{LBS}			RPMX		
.375	07	E10	.079	.228	7°	.020	1	2	RA390-010EH10-07L	.364	.355	.787	.492	0.17	56600	2	390R-07..
.500	07	E12	.079	.228	4°	.020	1	2	RA390-013EH12-07L	.484	.472	.787	.469	0.27	44500	2	390R-07..
									3	RA390-013EH12-07M	.484	.472	.787	.469	0.27	44500	3
.625	07	E16	.079	.228	3°	.020	1	3	RA390-016EH16-07M	.610	.586	.984	.618	0.30	37800	3	390R-07..
									4	RA390-016EH16-07H	.610	.586	.984	.618	0.30	37800	4
.750	07	E20	.079	.228	2°	.020	1	4	RA390-019EH20-07M	.728	.711	.984	.567	0.27	33500	4	390R-07..
									5	RA390-019EH20-07H	.728	.711	.984	.567	0.27	33500	5
.750	11	E20	.217	.394	5°	.039	1	2	RA390-019EH20-11L	.728		1.181		0.31	35900	2	R390-11..
									3	RA390-019EH20-11M	.728		1.181		0.28	35900	3
1.000	07	E25	.079	.228	1°	.020	1	5	RA390-025EH25-07M	.965	.961	.984	.547	0.44	28000	5	390R-07..
									7	RA390-025EH25-07H	.965	.961	.984	.547	0.44	28000	7
1.000	11	E25	.217	.394	4°	.039	1	2	RA390-025EH25-11L	.965		1.378		0.26	36100	2	R390-11..
									3	RA390-025EH25-11M	.965		1.378		0.44	36100	3
1.000	11	E25	.217	.394	4°	.039	1	4	RA390-025EH25-11H	.965		1.378		0.26	36100	4	R390-11..
									2	RA390-025EH25-17L	.965		1.575		0.26	30500	2

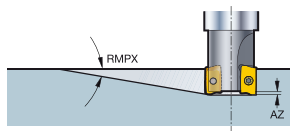
DC"	Piezas de repuesto
	Tornillo de plaquita
.375-1.000	07 5513 020-82
.625-.750	11 5513 020-36
1.000-1.250	11 5513 020-35
1.000	17 5513 020-37

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



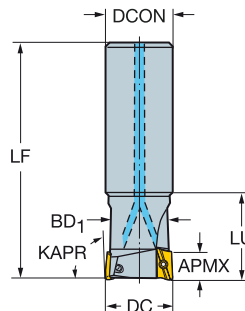
Fresa de escuadrar CoroMill® 390

Mango cilíndrico - Suministro de refrigerante interior



KAPR

90°



Versión métrica

DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm								
								DCON	BD ₁	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MID	
9.7	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1 2	R390-0097A10-07L	10.0	9.2	60.0	15.0	0.07	55600	2	390R-07..
10.0	07	9	2.0	5.80	7°	0.5	1 2	R390-010A09L-07L	9.0	9.3	100.0		0.08	54100	2	390R-07..
	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1 2	R390-010A10-07L	10.0	9.3	60.0	15.0	0.07	54100	2	390R-07..
11.7	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1 2	R390-0117A12-07L	12.0	11.0	70.0	15.0	0.09	47400	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1 3	R390-0117A12-07M	12.0	11.0	70.0	15.0	0.09	47400	3	390R-07..
12.0	07	10	2.0	5.80	5°	0.5	1 2	R390-012A10L-07L	10.0	11.3	120.0		0.11	46500	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1 2	R390-012A12-07L	12.0	11.3	70.0	18.0	0.09	46500	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1 3	R390-012A12-07M	12.0	11.3	70.0	18.0	0.09	46500	3	390R-07..
	11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1 1	R390-012A16-11L	16.0		95.0	17.2	0.24	68600	1	R390-11..
13.7	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1 2	R390-0137A14-07L	14.0	12.9	80.0	15.0	0.12	42000	2	390R-07..
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-0137A14-07M	14.0	12.9	80.0	15.0	0.12	42000	3	390R-07..
14.0	07	12	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-014A12L-07M	12.0	13.2	140.0		0.16	33800	3	390R-07..
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-014A14-07M	14.0	13.2	80.0	20.0	0.12	41400	3	390R-07..
15.7	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-0157A16-07M	16.0	14.7	90.0	18.0	0.16	38100	3	390R-07..
16.0	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-016A14L-07M	14.0	15.0	160.0		0.23	24100	3	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-016A16-07M	16.0	15.0	90.0	25.0	0.16	37600	3	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1 4	R390-016A16-07H	16.0	15.0	90.0	25.0	0.16	37600	4	390R-07..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1 2	R390-016A16-11L	16.0		100.0	25.0	0.21	41500	2	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1 2	R390-016A16L-11L	16.0		145.0	25.0	0.28	31000	2	R390-11..
18.0	11	16	5.5	10.00	7°	1.0	1 2	R390-018A16L-11L	16.0		145.0		0.31	31000	2	R390-11..
20.0	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1 4	R390-020A20-07M	20.0	19.0	110.0	25.0	0.29	32500	4	390R-07..
	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1 5	R390-020A20-07H	20.0	19.0	110.0	25.0	0.27	32500	5	390R-07..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-020A20-11L	20.0		110.0	25.0	0.34	34600	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-020A20L-11L	20.0		170.0	40.0	0.50	20300	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1 3	R390-020A20-11M	20.0		110.0	25.0	0.34	34600	3	R390-11..
22.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-022A20L-11L	20.0		170.0		0.50	20300	2	R390-11..
25.0	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1 5	R390-025A25-07M	25.0	24.0	120.0	32.0	0.46	28200	5	390R-07..
	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1 7	R390-025A25-07H	25.0	24.0	120.0	32.0	0.47	28200	7	390R-07..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-025A25-11L	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-025A25L-11L	25.0		210.0	50.0	0.83	11000	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1 3	R390-025A25-11M	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	3	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1 4	R390-025A25-11H	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	4	R390-11..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1 2	R390-025A25-17L	25.0		120.0	32.0	0.54	30800	2	R390-17..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1 2	R390-025A25L-17L	25.0		210.0	50.0	0.84	11000	2	R390-17..

		Piezas de repuesto
DC		Tornillo de plaquita
10.00-25.00	07	5513 020-82
12.00-22.00	11	5513 020-36
25.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



E21



J19



J9

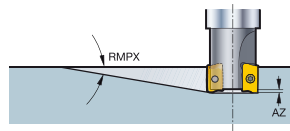


J16



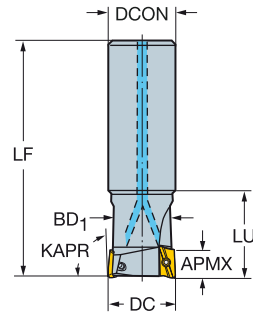
Fresa de escuadrar CoroMill® 390

Mango cilíndrico - Suministro de refrigerante interior



KAPR

90°



Versión en pulgadas

DC	CZC _{MS}	APMX _{FW}	APMX _{FW}	RMPX	AZ	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.									
								DCON	BD ₁	LF	LU	LBS	RPMX	CICT	MIID		
.375	07	5/16	.079	.228	7°	.020	1	2	RA390-010008L-07L	.313	.355	3.937	0.16	56600	2	390R-07..	
	07	3/8	.079	.228	7°	.020	1	2	RA390-010010-07L	.375	.355	2.362	.591	0.15	56600	2	390R-07..
.500	07	3/8	.079	.228	4°	.020	1	2	RA390-013010L-07L	.375	.472	4.724	0.23	44500	2	390R-07..	
	07	1/2	.079	.228	4°	.020	1	2	RA390-013013-07L	.500	.472	2.756	.709	0.22	44500	2	390R-07..
	07	1/2	.079	.228	4°	.020	1	3	RA390-013013-07M	.500	.472	2.756	.709	0.21	44500	3	390R-07..
.625	07	9/16	.079	.228	3°	.020	1	3	RA390-016014L-07M	.563	.586	6.299	0.50	24100	3	390R-07..	
	07	5/8	.079	.228	3°	.020	1	3	RA390-016016-07M	.625	.586	3.543	.984	0.35	37800	3	390R-07..
	07	5/8	.079	.228	3°	.020	1	4	RA390-016016-07H	.625	.586	3.543	.984	0.35	37800	4	390R-07..
	11	5/8	.217	.394	10°	.039	1	2	RA390-016016L-11L	.625	5.700	1.375	0.70	31000	2	R390-11..	
	11	5/8	.217	.394	10°	.039	1	2	RA390-016016L-11L	.625	5.700	1.375	0.70	31000	2	R390-11..	
.750	07	3/4	.079	.228	2°	.020	1	4	RA390-019019-07M	.750	.711	4.331	.984	0.57	33500	4	390R-07..
	07	3/4	.079	.228	2°	.020	1	5	RA390-019019-07H	.750	.711	4.331	.984	0.55	33500	5	390R-07..
	11	3/4	.217	.394	5°	.039	1	2	RA390-019019L-11L	.750	6.500	1.625	1.45	22100	2	R390-11..	
1.000	07	1	.079	.228	1°	.020	1	5	RA390-025025-07M	1.000	.961	4.724	1.260	1.04	28000	5	390R-07..
	07	1	.079	.228	1°	.020	1	7	RA390-025025-07H	1.000	.961	4.724	1.260	1.05	28000	7	390R-07..
	11	1	.217	.394	4°	.039	1	2	RA390-025025L-11L	1.000	8.000	2.125	1.77	12100	2	R390-11..	
	11	1	.217	.394	4°	.039	1	3	RA390-025025L-11M	1.000	8.000	2.125	1.77	12100	3	R390-11..	
	17	1	.335	.618	15°	.059	1	2	RA390-025025L-17L	1.000	8.000	2.125	2.02	12100	2	R390-17..	

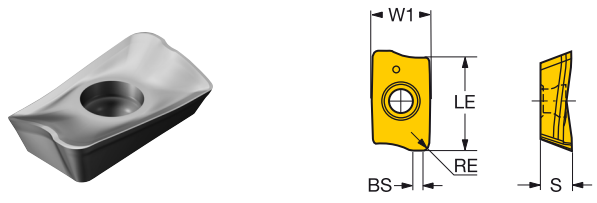
		Piezas de repuesto
DC"		Tornillo de plaquita
.375-1.000	07	5513 020-82
.625-.750	11	5513 020-36
1.000	11	5513 020-35
1.000	17	5513 020-37

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Plaquita CoroMill® 390 para fresado

KRINS 90°



C

		P										M						K				N				S				H				Dimensiones, mm, pulg.											
Peso	MH	RE	Código de pedido		P										M						K				N				S				H				W1	LE	S	BS					
			1025	1040	1130	2030	2040	4220	4230	4240	530	1025	1040	1130	2030	2040	4240	530	S30T	S40T	1010	1025	1130	4230	4240	1025	1130	HT3A	1025	1130	2030	2040	S30T	S40T	1010	1025	1130	4220	530						
MH	11	1.00	R390-11 T3 10M-MH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.0			
		.039																																					.268	.394	.141	.040			
	11	1.00	R390-11 T3 10M-PH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.0	
		.039																																							.268	.394	.141	.040	
	17	0.80	R390-17 04 08M-PH					☆	☆							☆																										9.6	15.7	4.76	1.5
		.031																																								.378	.618	.187	.059
	1.60	R390-17 04 16M-PH					☆	☆							☆																											9.6	15.7	4.76	1.5
	.063																																									.378	.618	.187	.059

E

F

G

H

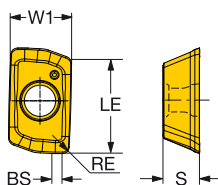
I

J



Plaquita CoroMill® 390 para fresado

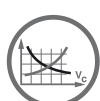
KRINS 90°



	RE	Código de pedido	P		M		K	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.													
			1040	1130	4200	4240	1040	1130	4240	S30T	4200	4240	1130	H13A	1130	S30T	1130	W1	LE	S	BS			
Ligero	ML	07 0.20 390R-070202E-ML	☆			★												4.0	5.9	2.40	0.7			
		.008																.160	.232	.094	.028			
		0.40 390R-070204E-ML	☆			★		☆											4.0	5.9	2.40	0.7		
		.016																	.160	.232	.094	.028		
		0.80 390R-070208E-ML	☆			★		☆												4.0	5.9	2.40	0.7	
		.031																	.160	.232	.094	.028		
	1.20 390R-070212E-ML	☆			★														4.0	5.9	2.40	0.7		
	.047																		.160	.232	.094	.028		
	1.60 390R-070216E-ML	☆			★															4.0	5.9	2.40	0.2	
	.063																		.160	.232	.094	.008		
	NL	07 0.20 390R-070202E-NL									★								4.0	5.9	2.40	0.7		
		.008																	.160	.232	.094	.028		
		0.40 390R-070204E-NL									★									4.0	5.9	2.40	0.7	
		.016																		.160	.232	.094	.028	
		0.80 390R-070208E-NL									★										4.0	5.9	2.40	0.7
		.031																		.160	.232	.094	.028	
	PL	07 0.20 390R-070202E-PL		★			☆			☆	☆	☆							4.0	5.9	2.40	0.7		
		.008																	.160	.232	.094	.028		
0.40 390R-070204E-PL			★			☆			☆	☆	☆								4.0	5.9	2.40	0.7		
.016																			.160	.232	.094	.028		
0.80 390R-070208E-PL			★			☆			☆	☆	☆									4.0	5.9	2.40	0.7	
.031																			.160	.232	.094	.028		
1.20 390R-070212E-PL		★			☆			☆	☆	☆									4.0	5.9	2.40	0.7		
.047																		.160	.232	.094	.028			
1.60 390R-070216E-PL		★			☆			☆	☆	☆									4.0	5.9	2.40	0.2		
.063																		.160	.232	.094	.008			
Medio	MM	07 0.20 390R-070202M-MM	☆			★												4.0	5.9	2.40	0.7			
		.008																	.160	.232	.094	.028		
		0.40 390R-070204E-MM	☆			★		☆												4.0	5.9	2.40	0.7	
		.016																		.160	.232	.094	.028	
		0.80 390R-070208E-MM	☆			★		☆													4.0	5.9	2.40	0.7
		.031																		.160	.232	.094	.028	
	1.20 390R-070212M-MM	☆			★		☆													4.0	5.9	2.40	0.7	
	.047																		.160	.232	.094	.028		
	1.60 390R-070216M-MM	☆			★		☆													4.0	5.9	2.40	0.2	
	.063																		.160	.232	.094	.008		
	PM	07 0.20 390R-070202M-PM		★	☆		☆	☆		☆	☆	☆							4.0	5.9	2.40	0.7		
		.008																	.160	.232	.094	.028		
		0.40 390R-070204M-PM		★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆								4.0	5.9	2.40	0.7	
		.016																		.160	.232	.094	.028	
		0.80 390R-070208M-PM		★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆									4.0	5.9	2.40	0.7
		.031																		.160	.232	.094	.028	
	1.20 390R-070212M-PM		★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆									4.0	5.9	2.40	0.7	
	.047																		.160	.232	.094	.028		
1.60 390R-070216M-PM		★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆									4.0	5.9	2.40	0.2		
.063																		.160	.232	.094	.008			



E17



E44



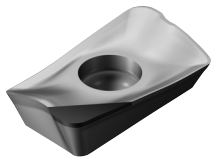
E67



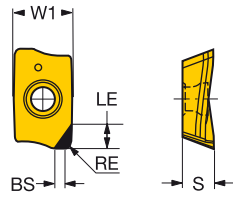
J19



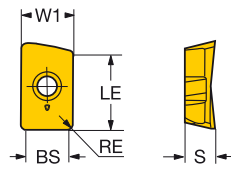
Plaquita CoroMill® 390 para fresado



KRINS 90°



90°



Plaquitas Wiper

Ligero	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm												
			P	M	K	N	S	H							
PLW	11	0.80	R390-11 T3 08E-PLW	1.025	1.130	1.025	1.130	1.025	1.130	1.025	1.130	W1	LE	S	BS
				★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	5.0

Materiales de corte avanzados

Ligero	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					
			N	W1	LE	S	BS	
NL	11	0.40	R390-11T304E-P4-NL	★	6.8	4.0	3.59	2.2
		.016			.268	.157	.141	.087
	17	0.80	R390-170408E-P6-NL	★	9.6	6.0	4.76	1.8
		.031			.378	.236	.187	.071



CoroMill® 300

Fresas de perfilado y planeado de corte ligero

CoroMill® 300 es una plaquita redonda para planeado y fresado de perfiles. Su ligera acción de corte ofrece una entrada y salida suave, que genera una fuerza de corte baja y poco calor a profundidades de corte pequeñas. Esto permite aumentar el avance de mesa de cinco a diez veces en comparación con las operaciones de mecanizado general.

Área de aplicación ISO:



Aplicación

- Fresado de ranuras
- Planeado
- Mecanizado en rampa
- Perfilado
- Fresado de cavidades



Ventajas y características

- Producto universal con una amplísima horquilla de aplicación
- Extensa gama que cubre múltiples aplicaciones
- Las fresas de diseño positivo ofrecen una acción de corte ligera y generan bajas fuerzas de corte, permitiendo así usar fresas de planear de paso extra estrecho con plaquitas pequeñas para disfrutar de una gran productividad a velocidades y avances de mesa elevados
- Fresas de ranurar con una accesibilidad y acción de corte superiores en cualquier dirección de avance para operaciones de mecanizado multieje de formas complejas

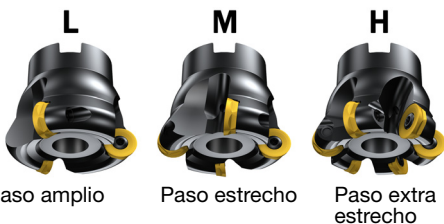
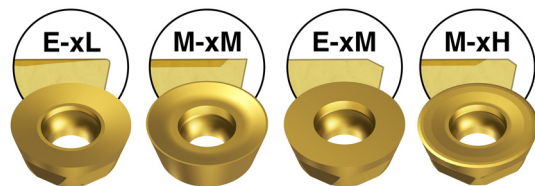
www.sandvik.coromant.com/coromill300

Acoplamientos

- Mango cilíndrico
- Weldon
- Coromant EH

Plaquetas

- Geometrías y calidades de plaquita para cualquier material



Paso amplio

Paso estrecho

Paso extra estrecho



E28



E31

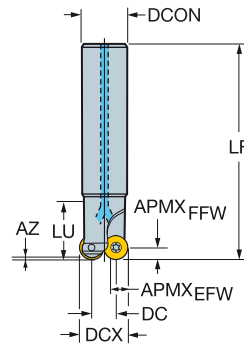
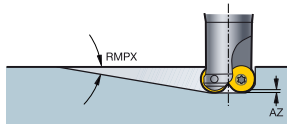


J9

Fresa de planear CoroMill® 300

Mango cilíndrico - Suministro de refrigerante interior

Diseño positivo



C Versión métrica

										Dimensiones, mm								
DC		CZC _{MS}	APM _X EFW	APM _X FFW	RMPX	AZ	CNSC		Código de pedido	DCON	DCX	BD ₁	LF			RPMX	CICT	MIID
15.0	10	20	7.5	5.00	13.50°	2.3	1	2	R300-025A20-10M	20.0	25.0	19.1	150.0	3.0	0.50	2850	2	R300-1032..
17.00	08	20	6.0	4.00	8.00°	1.9	1	3	R300-025A20-08M	20.0	25.0	20.3	150.0	1.2	0.44	7200	3	R300-0828..

		Piezas de repuesto
DC		Tornillo de plaquita
17.00	08	5513 020-56
15.00	10	5513 020-43

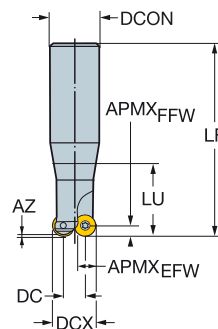
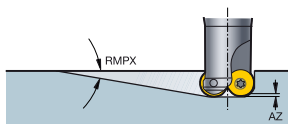
Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Fresa de planear CoroMill® 300

Mango cilíndrico

Diseño neutro



Versión métrica

								Dimensiones, mm											
DC		CZC _{MS}	APM _{XEFW}	APM _{XFFW}	RMPX	AZ		Código de pedido	DCON	DCX	BD ₁	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
5.0	05	16	3.8	2.50	20.00°	1.8	2	R300-010A16L-05L	16.0	10.0	9.1	160.0	25.4	0.6	0.32	15900	2	R300-0517..	
	07 20	16	5.3	3.50	20.00°	1.0	2	R300-012A16L-07L	16.0	12.0	10.4	200.0	37.8	0.9	0.38	8900	2	R300-0720..	
8.0	08	20	6.0	4.00	20.00°	1.8	2	R300-016A20L-08L	20.0	16.0	14.1	200.0	51.9	1.2	0.54	12700	2	R300-0828..	
10.0	10	25	7.5	5.00	20.00°	3.4	2	R300-020A25L-10L	25.0	20.0	18.1	250.0	48.8	3.0	1.16	8100	2	R300-1032..	
12.0	12	25	9.0	6.00	20.00°	2.7	2	R300-024A25L-12L	25.0	24.0	22.1	250.0	76.0	3.0	1.20	8900	2	R300-1240..	

		Piezas de repuesto
DC		Tornillo de plaquita
5.00	05	5513 020-40
5.00	07 20	5513 020-41
8.00	08	5513 020-36
10.00	10	5513 020-43
12.00	12	5513 020-39

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



E31



J19

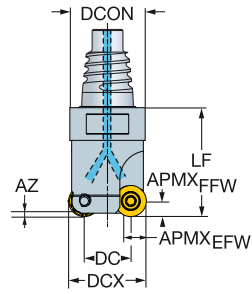
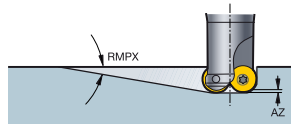


J9

Fresa de planear CoroMill® 300

Coromant EH - Suministro de refrigerante interior

Diseño neutro



D Versión métrica

										Dimensiones, mm								
DC		CZC _{MIS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Código de pedido	DCON	DCX	BD ₁	LF			RPMX	CICT	MIID
5.0	05	E10	3.8	2.50	20.00°	1.8	1	2	R300-10EH10-05L	9.7	10.0	9.0	20.0	0.6	0.06	20000	2	R300-0517..
	07 20	E12	5.3	3.50	20.00°	1.0	1	2	R300-12EH12-07L	11.7	12.0	10.3	25.0	0.9	0.07	20000	2	R300-0720..
7.0	05	E12	3.8	2.50	10.00°	1.0	1	3	R300-12EH12-05M	11.7	12.0	11.0	20.0	0.6	0.10	20000	3	R300-0517..
8.0	07 20	E12	5.3	3.50	20.00°	1.1	1	3	R300-15EH12-07M	11.7	15.0	13.3	25.0	0.9	0.10	20000	3	R300-0720..
	07 24	E12	5.3	3.50	20.00°	0.9	1	2	R300-15EH12-07L	11.7	15.0	13.3	25.0	0.9	0.10	20000	2	R300-0724..
	08	E16	6.0	4.00	20.00°	1.8	1	2	R300-16EH16-08L	15.5	16.0	14.0	30.0	1.2	0.11	20000	2	R300-0828..
9.0	07 20	E16	5.3	3.50	15.00°	0.9	1	3	R300-16EH16-07M	15.5	16.0	14.3	25.0	0.9	0.11	20000	3	R300-0720..
10.0	10	E20	7.5	5.00	20.00°	3.4	1	2	R300-20EH20-10L	19.3	20.0	18.0	35.0	3.0	0.12	20000	2	R300-1032..
12.0	08	E20	6.0	4.00	12.00°	1.5	1	3	R300-20EH20-08M	19.3	20.0	18.0	30.0	1.2	0.13	20000	3	R300-0828..

F Versión en pulgadas

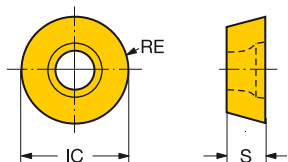
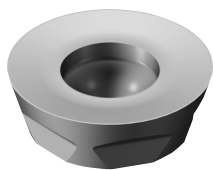
										Dimensiones, pulg.								
DC		CZC _{MIS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Código de pedido	DCON	DCX	BD ₁	LF			RPMX	CICT	MIID
.178	05	E10	.148	.098	20.00°	.054	1	2	RA300-10EH10-05L	.364	.375	.335	.787	0.4	0.02	20000	2	R300-0517..
.224	07 20	E12	.207	.138	20.00°	.056	1	2	RA300-13EH12-07L	.484	.500	.435	.984	0.7	0.04	20000	2	R300-0720..
.303	05	E12	.148	.098	10.00°	.035	1	3	RA300-13EH12-05M	.484	.500	.460	.787	0.4	0.21	20000	3	R300-0517..
.310	08	E16	.236	.157	20.00°	.038	1	2	RA300-16EH16-08L	.610	.625	.548	1.181	0.9	0.24	20000	2	R300-0828..
.349	07 20	E16	.207	.138	20.00°	.035	1	3	RA300-16EH16-07M	.610	.625	.560	.984	0.7	0.24	20000	3	R300-0720..
.356	10	E20	.295	.197	20.00°	.111	1	2	RA300-19EH20-10L	.728	.750	.673	1.378	2.2	0.13	20000	2	R300-1032..
.435	08	E20	.236	.157	20.00°	.069	1	3	RA300-19EH20-08M	.728	.750	.673	1.181	0.9	0.11	20000	3	R300-0828..

Piezas de repuesto	
	Tornillo de plaquita
05	5513 020-40
07 20	5513 020-41
07 24	5513 020-42
08	5513 020-36
10	5513 020-43

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Plaqueta CoroMill® 300 para fresado



Versión métrica

	RE	Código de pedido	P					M					K			N		S			H		Dimensiones, mm, pulg.									
			1025	1030	1040	2030	2040	4220	4230	4240	1025	1030	2030	2040	4220	4230	4240	H13A	1025	1030	H13A	1025	2030	2040	H13A	S30T	1010	1025	1030	4220	IC	S
Ligero	08	4.00 R300-0828E-PL	☆						☆										☆												8.0	2.78
		.157																													.315	.109
		4.00 R300-0828E-KL															☆			☆					☆						8.0	2.78
		.157																													.315	.109
	10	5.00 R300-1032E-PL		☆							☆									☆						☆					10.0	3.18
		.197																													.394	.125
Medio	10	5.00 R300-1032E-KL															☆			☆										10.0	3.18	
		.197																													.394	.125
	12	6.00 R300-1240E-PL		☆							☆									☆											12.0	3.97
		.236																													.472	.156
		6.00 R300-1240E-ML			☆	☆	☆					☆	☆																		12.0	3.97
		.236																													.472	.156
	08	4.00 R300-0828E-PM		☆	☆						☆	☆								☆	☆										8.0	2.78
		.157																													.315	.109
		4.00 R300-0828M-PM			☆							☆									☆										8.0	2.78
		.157																													.315	.109
		4.00 R300-0828E-MM				☆	☆					☆																			8.0	2.78
		.157																													.315	.109
		4.00 R300-0828M-MM				☆	☆	☆				☆	☆																		8.0	2.78
		.157																													.315	.109
	10	5.00 R300-1032E-PM		☆	☆							☆	☆								☆	☆									10.0	3.18
		.197																													.394	.125
		5.00 R300-1032M-PM			☆								☆								☆										10.0	3.18
		.197																													.394	.125
	5.00 R300-1032E-MM				☆	☆						☆																		10.0	3.18	
	.197																													.394	.125	
	5.00 R300-1032M-MM				☆	☆	☆					☆	☆																	10.0	3.18	
	.197																													.394	.125	
12	6.00 R300-1240E-PM		☆	☆								☆	☆							☆	☆									12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	
	6.00 R300-1240M-PM			☆								☆								☆										12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	
	6.00 R300-1240E-MM				☆	☆	☆					☆	☆																	12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	
	6.00 R300-1240M-MM				☆	☆	☆					☆	☆																	12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	
Pesado	08	4.00 R300-0828M-PH		☆								☆								☆										8.0	2.78	
		.157																												.315	.109	
		4.00 R300-0828M-MH				☆							☆																	8.0	2.78	
		.157																												.315	.109	
	10	5.00 R300-1032M-PH			☆								☆								☆									10.0	3.18	
		.197																												.394	.125	
	5.00 R300-1032M-MH				☆	☆						☆	☆																10.0	3.18		
	.197																												.394	.125		
12	6.00 R300-1240M-PH			☆									☆							☆									12.0	3.97		
	.236																													.472	.156	
	6.00 R300-1240M-MH				☆	☆							☆	☆																12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	



E28



E44



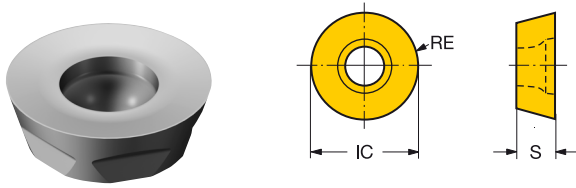
E67



J19



Plaquita CoroMill® 300 para fresado



C Versión en pulgadas

		Dimensiones, mm, pulg.																		
		P			M			N		S		H		IC	S					
		1010	1025	1030	2040	4240	1025	1030	2040	4240	1025	1030	1025	1030	2040	1010	1025	1030		
		RE	Código de pedido																	
Medio	07 20	3.50	R300-0720E-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	1.99
		.138																	.276	.078
	07 24	3.50	R300-0724E-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	2.38
		.138																	.276	.094
	07 20	3.50	R300-0720E-MM			☆		☆						☆					7.0	1.99
		.138																	.276	.078
	07 24	3.50	R300-0724E-MM			☆		☆						☆					7.0	2.38
		.138																	.276	.094
	05	2.50	R300-0517E-PM		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.0	1.70
		.098																	.197	.067
E	09	4.76	R300-0932E-PM	☆	☆		☆		☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.5	3.18	
		.187																.375	.125	
	09	4.76	R300-0932M-PM		☆		☆		☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.5	3.18	
		.187																.375	.125	
Pesado	09	4.76	R300-0932E-MM		☆		☆						☆					9.5	3.18	
		.187																.375	.125	
	09	4.76	R300-0932M-PH		☆		☆											9.5	3.18	
	.187																	.375	.125	



CoroMill® 325

Fresa para el roscado por torbellino con cabezal giratorio

Roscas de gran calidad

El proceso de roscado con cabezal giratorio permite mecanizar roscas exteriores de alta calidad en componentes esbeltos. Los anillos de roscado con cabezal giratorio están disponibles para diferentes unidades de transmisión en la mayoría de las máquinas con cabezal móvil. Hay disponible una pequeña gama de plaquitas en inventario para formas de rosca HA y HB y soluciones especiales a la medida del componente específico.

Aplicación

Roscado con cabezal giratorio en piezas largas y esbeltas como los tornillos. Diámetro 3-10 mm (.118-.394 pulg.).

Piezas típicas

- Tornillos para huesos
- Tornillos para la columna vertebral
- Implantes dentales
- Otros componentes largos y esbeltos

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

- Aumento de la productividad
- Control de la viruta
- Mayor vida útil de la herramienta
- Ahorro de costes
- Roscas de gran calidad
- Una calidad para todos los materiales
- Compatible con numerosas máquinas con cabezal móvil y husillos
- Mecanizado simplificado de roscas profundas
- Optimizada para titanio y acero inoxidable

www.sandvik.coromant.com/coromill325

Roscas estándar

Formas de rosca adicionales como herramientas especiales.

Control de virutas

- El control de virutas es superior al roscado de un solo punto, permitiendo un mecanizado más continuo y productivo.



E36

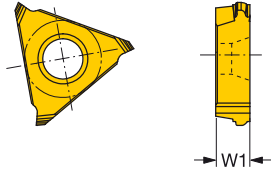
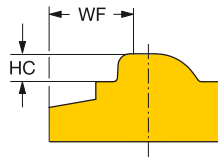
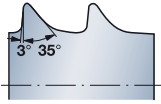


E34

Plaquitas de roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325

Roscas exteriores

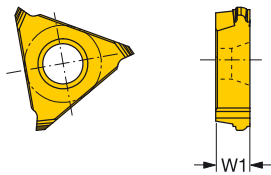
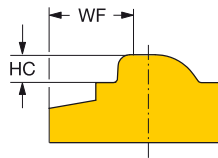
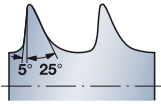
THFTSR ISO 5835-1991



Roscas HA

		Dimensiones, mm, pulg.									P	M	N	S
16	3/8	TP	Código de pedido	HC	HC*	WF	WF*	W1	W1*	FTDZ	1105	1105	1105	1105
		1.50	325R16-150HAF01	0.480	.0189	2.680	.1055	4.100	.1614	HA 4	☆	☆	☆	☆
		1.75	325R16-175HAF01	0.750	.0295	2.620	.1031	4.100	.1614	HA 4.5/HA 5	☆	☆	☆	☆

THFTSR ISO 5835-1991



Roscas HB

		Dimensiones, mm, pulg.									M	N	S
16	3/8	TP	Código de pedido	HC	HC*	WF	WF*	W1	W1*	FTDZ	1105	1105	1105
		1.75	325R16-175HBF01	1.025	.0404	2.660	.1047	4.100	.1614	HB 4	☆	☆	☆
		2.75	325R16-275HBF01	1.750	.0689	2.080	.0819	4.100	.1614	HB 6.5	☆	☆	☆

Tolerancias:

	HCTOLL	HCTOLL"	HCTOLU	HCTOLU"	WFTOLL	WFTOLL"	WFTOLU	WFTOLU"
325R..HA	-0.01	-.0002	0.01	.0002	-0.02	-.0004	0.02	.0004
325R..HB	-0.01	-.0002	0.01	.0002	-0.02	-.0004	0.02	.0004

También se pueden pedir plaquitas fabricadas especialmente. Póngase en contacto con su distribuidor local de Sandvik Coromant para obtener información adicional.

I

J

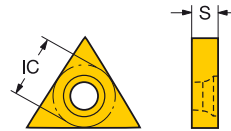
E36

E44

E67

J19

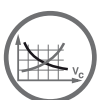
Pieza en bruto de metal duro CoroMill® 325



		P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.
		H ₁₀ F	H ₁₀ F	H ₁₀ F	H ₁₀ F	S
16	3/4	☆	☆	☆	☆	4.0
						.157
		☆	☆	☆	☆	5.5
						.217



E36



E44



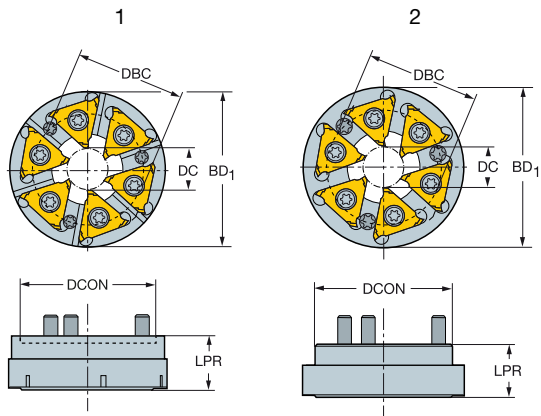
E67



J19



Fresa para roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325



Citizen-PCM

							Dimensiones, mm, pulg.							
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD_1	LPR	KG	NM	MIID	
16	3/8	6	2	0	6	325-06AP20-16M	20	26	35	15	0.06	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	1	0	6	325-12AP40-16M	40	32.5	46	15.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12AP45-16M	45	30	46	18	0.13	6.5	325R16-150HAF01	

E Citizen - Jarvis

							Dimensiones, mm, pulg.							
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD_1	LPR	KG	NM	MIID	
16	3/8	12	1	0	6	325-12AQ40-16M	40	32	46	13.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01	

F Citizen - Citizen

							Dimensiones, mm, pulg.							
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD_1	LPR	KG	NM	MIID	
16	3/8	12	2	0	6	325-12AA33-16M	33	40	46.9	18.5	0.10	6.5	325R16-150HAF01	

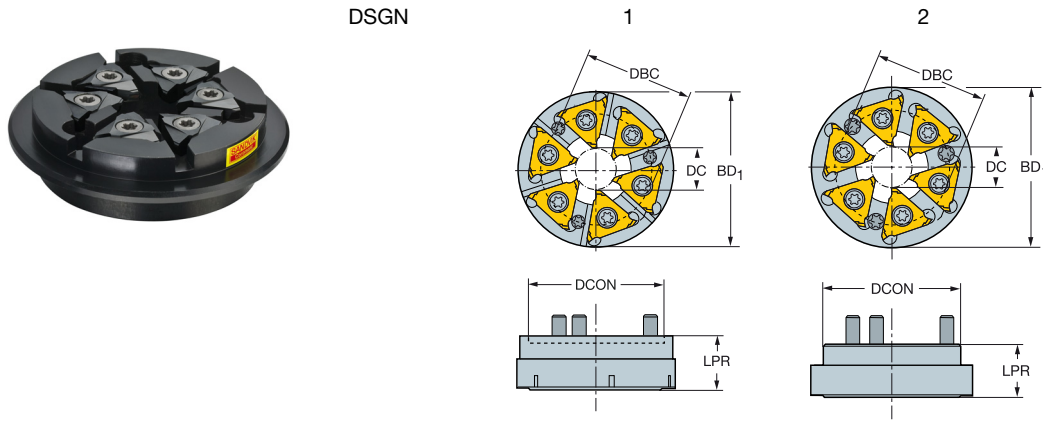
G

Piezas de repuesto	
Tornillo de plaquita	Tornillo de montaje
5513 020-02	5513 039-02

H Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Fresa para roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325



Tsugami-Tsugami

						Dimensiones, mm, pulg.							
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M	52	42	65	17	0.21	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-B	52	44	52	10	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-C	52	38	54	19	0.23	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	16	2	0	6	325-16CC50-16M	50	40	62	20	0.21	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	20	2	0	6	325-20CC52-16M	52	42	65	17	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Tornos-Tornos

						Dimensiones, mm, pulg.							
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD50-16M	50	40	67	15.4	0.25	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD40-16M	40	31	57	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Piezas de repuesto		
Código de pedido	Tornillo de plaquita	Tornillo de montaje
325-12CC52-16M	5513 020-02	5513 039-04
325-12CC52-16M-B	5513 020-02	
325-12CC52-16M-C	5513 020-02	
325-12DD50-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-16CC50-16M	5513 020-02	5513 039-04

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



E34

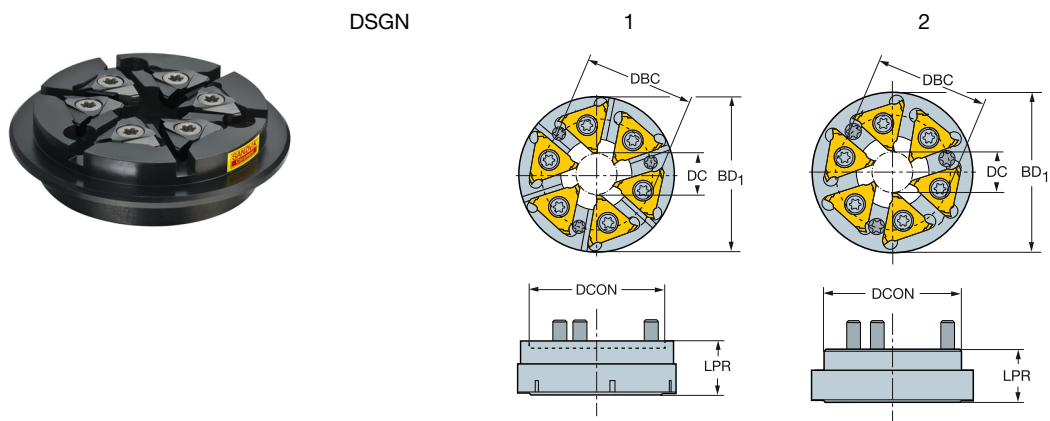


J19



J16

Fresa para roscado con cabezal giratorio CoroMill® 325



Citizen, Hanwha - Madula

							Dimensiones, mm, pulg.						
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12RR45-16M	45	27	56	15	0.14	6.5	325R16-150HAF01

DMG - DMG

							Dimensiones, mm, pulg.						
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	13.5	1	0	6	325-14GG42-16M	42	33	49	14.75	0.11	6.5	325R16-150HAF01

Star - Star

							Dimensiones, mm, pulg.						
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12BB40-16M	40	32	47	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Star, Goodway, Doosan, Hanwha, Nexturn, Tsugami - WTO

							Dimensiones, mm, pulg.						
		D_c	DSGN	CNSC		Código de pedido	DCON	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID	
16	3/8	20	2	0	6	325-20EE54-16M	54	56.5	13.8	0.10	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12EE32-16M	32	43.8	18.2	0.12	6.5	325R16-150HAF01	

Piezas de repuesto	
Tornillo de plaquita	Tornillo de montaje
5513 020-02	5513 039-02

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



CoroMill® 495

Fresa para achaflanado versátil

CoroMill® 495 es una gama específica para mecanizado de chaflanes de 15°, 30°, 45° y 60°. Es capaz de mecanizar por arriba y por abajo.

Área de aplicación ISO:

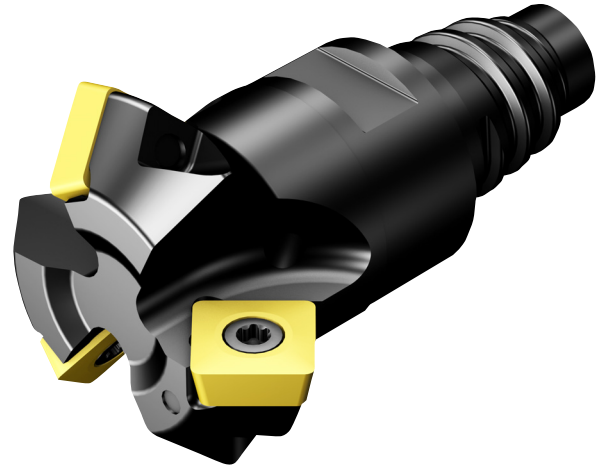


Aplicación

- Achaflanado de agujeros y a lo largo de las esquinas
- Las operaciones habituales son el mecanizado de chaflanes, chaflanes posteriores y desbarbado

Ventajas y características

- Herramienta versátil para una gran variedad de operaciones de achaflanado
- Plaquetas flexibles que pueden usarse en piezas de diferentes materiales
- Alto grado de aprovechamiento de la máquina gracias a los pocos cambios de herramienta
- Plaquetas intercambiables con cuatro filos
- Cuerpos de fresa con un gran número de plaquetas en relación al tamaño del cuerpo



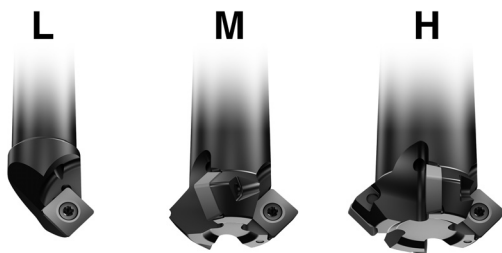
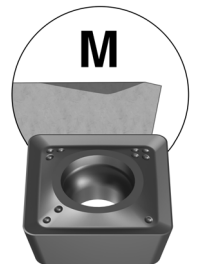
www.sandvik.coromant.com/coromill495

Acoplamientos

- Mango cilíndrico
- Coromant EH

Plaquetas

- Geometrías y calidades de plaqueta para todo tipo de materiales
- Cuatro filos de corte



Paso amplio

Paso estrecho

Paso extra estrecho



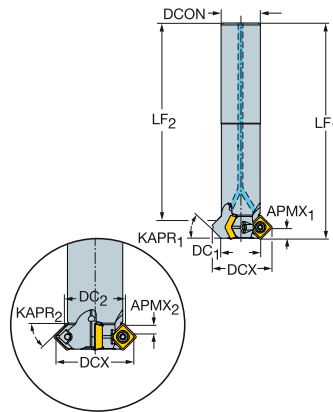
E40



E43

Fresa para fresado de chaflanes CoroMill® 495

Mango cilíndrico



C Versión métrica

										Dimensiones, mm											
KAPR ₁	KAPR ₂	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC	Código de pedido	DCON	DC ₁	DC ₂	DCX	BD ₁	LF ₁	LF ₂	LU	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
30°	60°	09	16	3.8	6.5	1 1	495-012A16-3009L	16.0	12.0	18.3	26.0	17.1	100.0	88.7	20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL	
45°	45°	09	16	5.4	5.4	1 1	495-012A16-4509L	16.0		17.7	23.4	11.2	100.0	90.8	51.0	20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL
60°	30°	09	16	6.8	3.9	1 1	495-012A16-6009L	16.0		13.5	20.1	13.5	100.0	90.3	49.0	20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL
75°	15°	09	16	7.7		1 1	495-012A16-7509L	16.0			16.2	12.9			20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL	
75°	15°	09	25	7.7		1 3	495-025A25-7509H	25.0	25.5		29.7	25.2			20	1.4	0.50	8100	3	495-09T3M-XL	
45°	45°	09	20	5.4	5.4	1 3	495-020A20-4509M	20.0	20.5	20.9	31.9	19.7	110.0	98.2	58.0	20	1.4	0.33	9500	3	495-09T3M-XL
30°	60°	09	25	3.8	6.5	1 4	495-025A25-3009H	25.0	25.5	31.8	39.5	30.6	120.0	108.7	59.0	20	1.4	0.54	8100	4	495-09T3M-XL
45°	45°	09	25	5.4	5.4	1 4	495-025A25-4509H	25.0		25.9	36.9	24.7	120.0	108.2		20	1.4	0.48	8100	4	495-09T3M-XL
60°	30°	09	25	6.8	3.9	1 4	495-025A25-6009H	25.0		19.9	33.6	18.7	120.0	108.4	59.0	20	1.4	0.42	8100	4	495-09T3M-XL

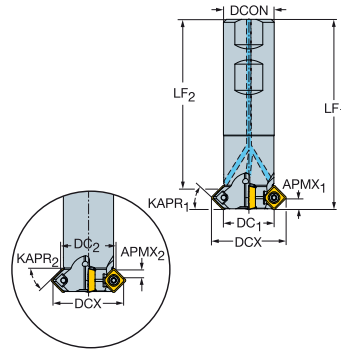
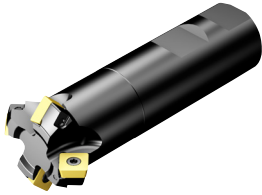
Piezas de repuesto
Tornillo de plaquita
5513 020-04

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Fresa para fresado de chaflanes CoroMill® 495

Weldon



Versión en pulgadas

											Dimensiones, pulg.										
KAPR ₁	KAPR ₂	CZC _{MIS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC	Código de pedido	DCON	DC ₁	DC ₂	DCX	BD ₁	LF ₁	LF ₂	LU	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID	
30°	60°	09	5/8	.150	.260	1 1	A495-013M16-3009L	0.625	.520	.771	1.071	.723	2.882	2.437	290	1.0	0.42	13600	1	495-09T3M-XL	
45°	45°	09	5/8	.215	.215	1 1	A495-013M16-4509L	0.625		.745	0.969	.489	2.882	2.520	290	1.0	0.41	13600	1	495-09T3M-XL	
60°	30°	09	5/8	.268	.155	1 1	A495-013M16-6009L	0.625		.560	0.838	.577	2.882	2.500	290	1.0	0.18	13600	1	495-09T3M-XL	
75°	15°	09	5/8	.304		1 1	A495-013M16-7509L	0.625			0.686	.562			290	1.0	0.18	13600	1	495-09T3M-XL	
45°	45°	09	3/4	.215	.215	1 3	A495-020M19-4509M	0.750	.770	.788	1.219	.739	3.350	2.879	290	1.0	0.50	9500	3	495-09T3M-XL	
75°	15°	09	1	.304		1 3	A495-026M25-7509H	1.000	1.020		1.185	1.009			290	1.0	0.87	8000	3	495-09T3M-XL	
30°	60°	09	1	.150	.260	1 4	A495-026M25-3009H	1.000		.560	1.571	1.223	3.750	3.306	290	1.0	0.94	8000	4	495-09T3M-XL	
45°	45°	09	1	.215	.215	1 4	A495-026M25-4509H	1.000		1.038	1.469	.989	3.750	3.285	290	1.0	0.93	8000	4	495-09T3M-XL	
60°	30°	09	1	.268	.155	1 4	A495-026M25-6009H	1.000		.804	1.338	.754	3.751	3.283	1.319	290	1.0	0.84	8000	4	495-09T3M-XL

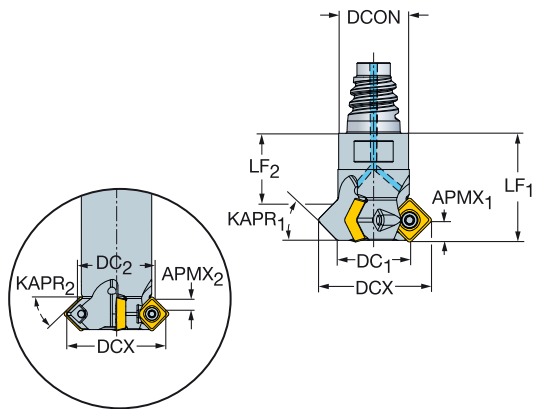
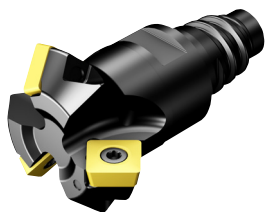
Piezas de repuesto
Tornillo de plaquita
5513 020-04

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Fresa para fresado de chaflanes CoroMill® 495

Coromant EH



Versión métrica

										Dimensiones, mm											
KAPR ₁	KAPR ₂		CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC		Código de pedido	DCON	DC ₁	DC ₂	DCX	BD ₁	LF ₁	LF ₂	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
45°	45°	09	E16	5.4	5.4	1	1	495-012EH16-4509L	15.5	12.0	17.7	23.4	11.2	30.0	20.8	20	1.4	0.09	14400	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E20	5.4	5.4	1	3	495-020EH20-4509M	19.3	20.5	20.9	31.9	19.7	30.0	18.2	20	1.4	0.15	9500	3	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E25	5.4	5.4	1	4	495-025EH25-4509H	24.2	25.5	25.5	36.9	24.7	35.0	23.2	20	1.4	0.20	8100	4	495-09T3M-XL

E

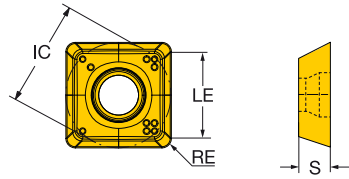
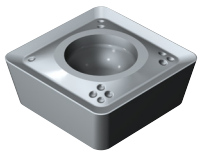
Piezas de repuesto
Tornillo de plaquita
5513 020-04

Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte www.sandvik.coromant.com/es



Plaquita CoroMill® 495 para fresado

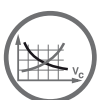
KRINS 90°



		Dimensiones, mm, pulg.									
		P	M	N	S	H	IC	LE	S		
Medio	PL	09 .031	0.80 495-09T3M-PM	1040 ★	1130 ☆	1040 ☆	1130 ☆	1130 ☆	9.0 .354	7.4 .291	3.51 .138
	ML	09 .031	0.80 495-09T3M-MM	☆	★				9.0 .354	7.4 .291	3.51 .138



E40



E44



E67



J19



Fresado con empañe grande, valores métricos

ISO P			Fuerza de corte específica K_{ct}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
Núm. MC	N.º CMC	Material				Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
						CT530	GC1010	GC1025
						0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2
P1.1.Z.AN	01.1	Acero No aleado C = 0.1-0.25% C = 0.25-0.55% C = 0.55-0.80%	1500	125	0.25	430-390-350	-	340-310-255
P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	0.25	385-350-315	-	305-280-230
P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	0.25	365-330-300	-	290-260-215
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	315-290-260	-	250-230-185
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	235-210-195	-	185-170-140
P2.1.Z.AN	02.1	Baja aleación (elementos de aleación \leq 5%) No templado	1700	175	0.25	300-275-245	-	280-255-210
P2.5.Z.HT	02.2		1900	300	0.25	195-180-160	-	155-140-115
P3.0.Z.AN	03.11	Alta aleación (elementos de aleación $>$ 5%) Recocido Acero de herram. templado	1950	200	0.25	230-205-185	180-165-135	180-165-135
P3.1.Z.AN	03.13		2150	200	0.25	190-170-155	150-135-110	150-135-110
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	165-150-135	130-120-100	130-120-100
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	105-95-85	80-75-60	80-75-60
P1.5.C.UT	06.1	Fundición No aleado Baja aleación (elementos de aleación \leq 5%) Alta aleación (elementos de aleación $>$ 5%)	1400	150	0.25	305-280-250	245-220-180	245-220-180
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	0.25	245-220-200	195-175-145	195-175-145
P3.0.C.UT	06.3		1950	200	0.25	180-160-145	140-130-105	140-130-105
ISO M			Fuerza de corte específica K_{ct}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
Núm. MC	N.º CMC	Material				Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
						CT530	M30B	GC1130
						0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.2 - 0.4	0.05 - 0.1 - 0.2
P5.0.Z.AN	05.11	Acero inoxidable Ferrítico/martensítico No templado Templado PH Templado	1800	200	0.21	285-255-230	265-210-135	255-225-180
P5.0.Z.PH	05.12		2850	330	0.21	205-185-165	175-140-90	180-160-130
P5.0.Z.HT	05.13		2350	330	0.21	215-190-170	200-160-100	185-165-135
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico No templado Templado PH Super austenítico	1950	200	0.21	265-240-215	-	250-225-180
M1.0.Z.PH	05.22		2850	330	0.21	200-175-160	-	170-155-125
M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200	-	-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) No soldable \geq 0,05% C Soldable $<$ 0,05% C	2000	230	0.21	260-235-210	-	205-185-145
M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	0.21	230-205-185	-	175-155-125
P5.0.C.UT	15.11	Acero inoxidable - Fundido Ferrítico/martensítico No templado Templado PH Templado	1700	200	0.25	255-230-205	230-185-120	225-200-160
P5.0.C.PH	15.12		2450	330	0.25	180-160-145	150-120-80	155-140-115
P5.0.C.HT	15.13		2150	330	0.25	195-175-155	180-145-90	170-155-120
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico-ferrítico (Dúplex) No soldable \geq 0,05% C Soldable $<$ 0,05% C	1800	200	0.25	255-225-205	-	235-210-170
M1.0C.PH	15.22		2450	330	0.25	180-160-145	-	160-140-115
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	-	-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		1800	230	0.25	245-220-195	-	195-175-140
M3.2.C.AQ	15.52	2250	260	0.25	215-190-170	-	160-145-115	
ISO K			Fuerza de corte específica K_{ct}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
Núm. MC	N.º CMC	Material				Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
						CB50	CC6190	GC1010
						0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.2 - 0.3
K1.1.C.NS	07.1	Fundición maleable Ferrítica (viruta corta) Perlítica (viruta larga)	790	130	0.28	-	1300-1050-880	225-185-150
	07.2		900	230	0.28	-	1100-890-730	185-155-125
K2.1.C.UT	08.1	Fundición gris Baja resistencia a la tracción Alta resistencia a la tracción	890	180	0.28	910-780-670	1600-1300-1050	245-200-165
K2.2.C.UT	08.2		1100	245	0.28	850-720-620	1200-990-810	195-160-130
K3.1.C.UT	09.1	Fundición nodular Ferrítica Perlítica	900	160	0.28	-	1000-830-680	155-125-105
K3.3.C.UT	09.2		1350	250	0.28	495-420-360	840-690-570	145-120-95



Condiciones:

Fresa. Diá. 125 mm. Centrado sobre la pieza. Empañe 100 mm.

SPA

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040	GC3040			
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm									
0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4			
Velocidad de corte v_c, m/min									
375-340-280	490-405-330	400-330-270	340-280-230	295-240-165	295-240-165	390-320-260			
335-305-250	440-360-295	360-295-245	305-250-205	265-215-145	265-215-145	350-285-235			
320-290-235	415-340-280	340-280-230	290-235-195	250-205-135	250-205-135	330-270-220			
275-250-205	365-300-245	295-245-200	250-205-170	220-180-120	220-180-120	290-235-195			
205-185-155	270-220-180	220-180-150	185-155-125	160-130-90	160-130-90	215-175-145			
265-240-195	345-285-230	280-230-190	240-195-160	205-170-115	205-170-115	275-225-185			
170-155-130	225-185-150	185-150-125	155-130-105	135-110-75	135-110-75	180-145-120			
180-165-135	300-245-200	195-160-130	165-135-110	155-130-85	155-130-85	205-170-140			
150-135-110	215-180-145	160-130-110	135-110-90	125-105-70	125-105-70	170-140-115			
130-120-100	190-155-125	140-115-95	120-100-80	110-90-60	110-90-60	150-125-100			
80-75-60	120-95-80	85-70-60	75-60-50	70-55-38	70-55-38	95-75-65			
245-220-180	350-290-235	260-215-175	220-180-150	210-170-115	210-170-115	280-230-190			
195-175-145	280-230-190	205-170-140	175-145-120	170-140-95	170-140-95	220-180-150			
140-130-105	205-170-140	150-125-100	130-105-85	120-100-70	120-100-70	160-135-110			

1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010	GC1025		
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.05-0.1-0.2		
Velocidad de corte v_c, m/min										
185-140-105	255-190-140	250-200-160	240-190-155	240-190-155	275-220-175	210-170-110	285-255-230	255-225-180		
130-100-70	180-135-100	170-135-110	170-135-110	165-130-105	190-150-120	140-110-70	205-185-165	180-160-130		
135-100-75	185-140-105	180-145-115	175-140-115	175-140-110	200-160-125	160-125-80	215-190-170	185-165-135		
180-135-100	250-185-140	210-165-135	235-190-150	200-160-130	-	185-150-95	265-240-215	250-225-180		
125-95-70	170-130-95	165-130-105	165-130-105	160-125-100	-	135-105-70	200-175-160	170-155-125		
125-90-70	170-125-95	145-115-95	-	-	-	-	170-125-95	-		
150-115-85	205-155-115	175-140-110	195-155-125	170-135-105	-	170-135-85	260-240-215	205-185-145		
125-95-70	175-130-95	140-115-90	165-130-105	135-110-85	-	135-110-70	230-205-185	170-155-125		
165-125-90	225-165-125	220-175-140	215-170-135	210-170-135	245-195-155	185-150-95	255-230-205	225-200-160		
115-85-65	155-115-85	150-120-95	150-120-95	145-115-90	165-130-105	120-100-65	180-160-145	155-140-115		
125-90-70	170-125-95	165-135-105	160-130-105	160-130-100	180-145-115	145-115-75	195-175-155	170-155-120		
175-130-95	235-175-130	200-160-130	225-180-145	190-155-125	-	180-140-90	255-225-205	235-210-170		
115-85-65	160-115-85	150-120-95	150-120-95	145-115-90	-	125-100-65	180-160-145	160-140-115		
110-85-60	155-115-85	130-105-85	-	-	-	-	-	-		
145-105-80	195-15-110	165-130-105	185-150-120	160-125-100	-	160-125-80	245-220-195	195-175-140		
115-85-65	160-120-90	135-105-85	150-120-95	130-100-80	-	125-100-65	215-190-170	160-145-115		

GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M	K15W
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm										
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Velocidad de corte v_c, m/min										
265-220-180	260-215-145	240-195-135	225-185-150	215-175-145	195-160-130	205-170-140	120-105-75	265-220-180	255-210-170	-
220-180-150	215-175-120	200-165-110	185-150-125	175-145-120	160-130-110	170-140-115	100-85-65	220-180-150	210-170-140	-
290-240-195	285-235-155	260-215-145	245-200-165	230-190-155	215-175-145	225-185-150	130-110-85	290-240-195	275-225-185	245-200-165
235-190-155	225-185-125	210-170-115	195-160-130	185-155-125	170-140-115	180-145-120	105-90-65	235-190-155	220-180-150	195-160-130
180-150-125	280-230-155	165-135-90	155-125-105	145-120-100	135-110-90	140-115-95	80-70-50	180-150-125	175-140-115	-
170-140-115	225-185-125	150-125-85	140-115-95	135-110-90	125-100-85	130-105-90	75-65-50	170-140-115	160-130-110	-

Fresado con empañe grande, valores métricos

ISO N			Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
Núm. MC	N.º CMC	Material				Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
						CD10	H10	CT530
			N/mm ²	HB		0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2
Aleaciones de aluminio								
N1.2.Z.UT	30.11	Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	400	60		1900-1750-1600	940-870-810	1050-960-890
N1.2.Z.AG	30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	650	100		1700-1550-1450	850-780-730	930-860-800
Aleaciones de aluminio								
N1.3.C.UT	30.21	Fundida, no envejecida	600	75	0.25	1900-1750-1600	940-870-810	1050-960-890
N1.3.C.AG	30.22	Fundición, o fundición y envejecido	700	90	0.25	1700-1550-1450	850-790-730	930-860-800
Aleaciones de aluminio								
N1.1.Z.UT	30.3	Al >99%	350	30		1900-1750-1600	950-880-810	1050-960-890
Aleaciones de aluminio								
N1.4.C.NS	30.41	Fundidas, 13-15% Si	700	130		760-700-650	380-350-325	415-385-355
	30.42	Fundidas, 16-22% Si	700	130		570-530-485	285-265-245	310-290-270
Cobre y aleaciones de cobre								
N3.3.U.UT	33.1	Aleaciones de fácil mecanización, $\geq 1\%$ Pb	550	110	0.25	940-870-810	470-435-405	520-480-445
N3.2.C.UT	33.2	Latón, bronce con plomo, $\leq 1\%$ Pb	550	90		940-870-810	470-435-405	520-480-445
N3.1.U.UT	33.3	Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	1350	100	0.25	660-610-570	330-305-285	365-335-310
ISO S								
Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
						GC1025	GC1130	H13A
Superaleaciones termorresistentes								
Base de hierro								
S1.0.U.AN	20.11	Recocidas o tratadas en solución	2400	200	0.25	60-55-50	60-55-50	60-55-50
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	0.25	45-40-37	45-40-37	45-40-38
Base de níquel								
S2.0.Z.AN	20.21	Recocidas o tratadas en solución	2650	250	0.25	60-55-50	60-55-50	55-55-50
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	0.25	36-33-30	36-33-30	35-33-30
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	0.25	45-40-36	45-40-36	45-40-38
Base de cobalto								
S3.0.Z.AN	20.31	Recocidas o tratadas en solución	2700	200	0.25	25-22-20	25-22-20	23-21-18
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	0.25	18-16-14	18-16-14	17-15-13
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	0.25	16-14-13	16-14-13	16-14-13
Aleaciones de titanio(1)				Rm²				
S4.1.Z.UT	23.1	Puro comercial (99.5% Ti)	1300	400	0.23	125-115-105	125-115-105	125-115-110
S4.2.Z.AN	23.21	aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de $\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	1400	950	0.23	55-50-45	55-50-45	50-45-45
S4.3.Z.AG	23.22		1400	1050	0.23	45-40-36	45-40-36	38-36-33
ISO H								
Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , m/min		
						CB50	CT530	GC4220
Acero extraduro								
H1.3.Z.HA	04.1	Endurecido y templado	4200	59 HRC	0.25	160-140-115	80-75-55	55-45-36
Fundición en coquilla								
H2.0.C.UT	10.1	Fundición, o fundición y envejecido	2250	400	0.28	310-270-215	155-140-110	100-90-70

1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.

2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.



Condiciones:

Fresa. Diá. 125 mm. Centrado sobre la pieza. Empañe 100 mm.

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

GC1130	H10F	H13A	GC1025				
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm							
0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1-0.15-0.2				
Velocidad de corte v_c, m/min							
990-910-850	940-870-810	750-700-650	990-910-850				
890-820-760	850-780-730	680-630-580	890-820-760				
990-910-850	940-870-810	750-700-650	990-910-850				
990-920-850	850-790-730	680-630-580	990-920-850				
990-920-850	950-880-810	760-700-650	990-920-850				
395-370-340	380-350-325	300-280-260	395-370-340				
300-275-255	285-265-245	225-210-195	300-275-255				
495-460-425	470-435-405	375-350-325	495-460-425				
495-460-425	470-435-405	375-350-325	495-460-425				
345-320-295	330-305-285	265-245-225	345-320-295				

H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC1010		
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm							
0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.25	0.1-0.15-0.2		
Velocidad de corte v_c, m/min							
55-50-45	-	-	55-50-45	60-55-45	-		
40-37-35	-	-	40-38-34	45-39-32	-		
50-50-45	-	-	55-50-45	55-50-40	-		
32-30-27	-	-	34-31-28	35-31-26	-		
40-37-34	-	-	40-37-34	40-38-31	-		
22-19-17	-	-	23-21-18	23-21-17	-		
15-14-12	-	-	17-15-13	17-15-12	-		
14-13-12	-	-	15-14-12	15-14-11	-		
115-105-100	150-135-125	125-115-110	120-105-95	120-110-100	150-135-125		
45-40-38	65-60-55	45-40-39	50-45-39	45-39-36	65-60-55		
34-31-29	50-50-45	38-36-33	40-37-34	37-33-30	55-50-45		

GC3040	GC1010	GC1130	GC1025				
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm							
0.1 - 0.2 - 0.25	0.07 - 0.12 - 0.2	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2				
Velocidad de corte v_c, m/min							
45-33-29	110-95-80	40-36-29	40-36-29				
85-65-55	215-185-150	75-70-55	75-70-55				

Fresado con empañe pequeño, valores métricos

ISO P	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	CT530	GC1010	GC3040
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
							Velocidad de corte v_c , m/min		
			Acero	N/mm²	HB		0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2	0.1-0.15-0.3
			No aleado						
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.1-0.25%	1500	125	0.25	500-490-475	-	455-445-415
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	1600	150	0.25	450-440-430	-	410-400-375
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	1700	170	0.25	425-415-405	-	385-375-350
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	370-360-355	-	335-330-305
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	275-265-260	-	250-245-225
P2.1.Z.AN	02.1		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)						
			No templado	1700	175	0.25	350-345-335	-	320-310-290
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	1900	300	0.25	230-225-220	-	205-205-190
P3.0.Z.AN	03.11		Alta aleación (elementos de aleación >5%)						
			Recocido	1950	200	0.25	265-260-255	195-190-185	240-235-220
P3.1.Z.AN	03.13		Acero de herram. templado	2150	200	0.25	220-215-210	160-160-150	200-195-185
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	190-190-185	140-140-135	175-170-160
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	120-120-115	90-85-85	110-105-100
P1.5.C.UT	06.1		Fundición						
			No aleado	1400	150	0.25	355-350-340	265-255-245	325-315-295
P2.6.C.UT	06.2		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	1600	200	0.25	285-280-275	210-205-195	260-255-235
P3.0.C.UT	06.3		Alta aleación (elementos de aleación >5%)	1950	200	0.25	210-205-200	155-150-145	190-185-175
ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	CT530	GC1130	GC1025
			Acero inoxidable	N/mm²	HB		0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2	0.05-0.1-0.2
			Ferrítico/martensítico						
P5.0.Z.AN	05.11		No templado	1800	200	0.21	340-335-325	275-270-255	275-270-255
P5.0.Z.PH	05.12		Templado PH	2850	330	0.21	245-240-235	195-190-180	195-190-180
P5.0.Z.HT	05.13		Templado	2350	330	0.21	255-250-240	200-195-190	200-195-190
M1.0.Z.AQ	05.21		Austenítico						
			No templado	1950	200	0.21	320-310-300	270-265-255	270-265-255
M1.0.Z.PH	05.22		Templado PH	2850	330	0.21	235-230-225	190-185-175	190-185-175
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austenítico	2250	200		-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51		Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
			No soldable ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	310-300-295	225-220-210	225-220-210
M3.2.Z.AQ	05.52		Soldable < 0,05% C	2450	260	0.21	275-270-260	190-185-175	190-185-175
P5.0.C.UT	15.11		Acero inoxidable - Fundido						
			Ferrítico/martensítico						
			No templado	1700	200	0.25	305-295-290	245-240-230	245-240-230
P5.0C.PH	15.12		Templado PH	2450	330	0.25	215-210-205	170-170-160	170-170-160
P5.0.C.HT	15.13		Templado	2150	330	0.25	235-225-220	185-180-175	185-180-175
M1.0.C.UT	15.21		Austenítico						
			Austenítico	1800	200	0.25	300-295-285	260-250-240	260-250-240
M1.0C.PH	15.22		Templado PH	2450	330	0.25	215-210-205	170-170-160	170-170-160
M2.0.C.AQ	15.23		Super austenítico	2150	200		-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
			No soldable ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	295-285-280	215-205-195	215-205-195
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	2250	260	0.25	255-250-245	175-170-165	175-170-165
ISO K	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{c1}	Dureza Brinell	mc	CB50	CC6190	K20D
			Fundición maleable	N/mm²	HB		0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1-0.2-0.3
			Ferrítica						
K1.1.C.NS	07.1		Ferrítica (viruta corta)	790	130	0.28	-	1500-1450-1400	305-290-280
	07.2		Perlitica (viruta larga)	900	230	0.28	-	1250-1200-1150	250-240-230
K2.1.C.UT	08.1		Fundición gris						
			Baja resistencia a la tracción	890	180	0.28	1150-1100-1100	1850-1750-1700	285-270-260
K2.2.C.UT	08.2		Alta resistencia a la tracción	1100	245	0.28	1100-1050-1000	1400-1350-1300	225-215-210
K3.1.C.UT	09.1		Fundición nodular						
			Ferrítica	900	160	0.28	-	1200-1150-1100	210-205-200
K3.3.C.UT	09.2		Perlitica	1350	250	0.28	630-610-590	980-930-890	195-195-185

1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.



Condiciones:

Fresado lateral. Diá. fresa 25 mm. Empañe de 10 mm.

SFS

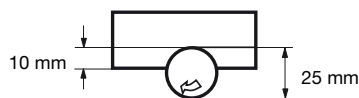
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040				
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm										
0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.15-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3				
Velocidad de corte v_c, m/min										
365-360-345 330-325-310 310-305-290 270-265-255 200-195-190	405-395-380 365-355-340 345-335-320 300-295-280 220-220-210	570-560-520 510-500-470 485-475-445 425-415-390 310-305-285	465-445-425 420-400-385 395-380-360 345-330-315 255-245-235	395-380-360 355-340-325 335-320-310 295-280-270 220-210-200	340-335-320 305-300-290 290-280-270 255-250-240 185-185-175	340-325-315 305-295-280 290-275-265 255-245-235 185-180-170				
300-295-285 170-165-160	285-280-265 185-180-175	400-390-365 260-255-240	325-315-300 215-205-195	280-265-255 180-175-165	240-235-225 155-155-145	240-230-220 155-150-145				
195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	350-340-320 250-245-230 220-215-200 135-135-125	225-215-205 185-180-170 165-155-150 100-95-95	190-185-175 160-150-145 140-135-125 85-85-80	180-175-170 150-145-140 130-125-120 80-80-75	180-175-165 150-140-135 130-125-120 80-75-75				
265-255-245 210-205-195 155-150-145	265-255-245 210-205-195 155-150-145	410-400-375 325-320-295 240-235-220	305-290-280 240-230-220 175-170-160	255-245-235 205-195-190 150-145-140	240-235-225 195-190-185 145-140-135	240-230-220 195-185-180 145-135-130				
GC1040										
S30T										
S40T										
GC2030										
GC2040										
GC4230										
GC4240										
M30B										
GC1010										
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.05-0.1-0.2		
Velocidad de corte v_c, m/min										
210-195-185 145-140-130 155-145-135	285-265-250 200-185-175 210-195-180	295-280-275 205-195-275 215-205-200	260-250-235 185-175-170 195-185-175	285-270-265 195-185-180 205-195-190	325-310-305 225-215-210 235-225-220	250-240-225 165-160-150 190-180-170	275-270-255 195-190-180 200-195-190	340-335-325 245-240-235 255-250-240		
205-190-175 140-135-125 140-130-120	280-260-245 190-180-170 190-180-170	250-235-230 195-185-180 175-165-160	255-245-230 180-170-160 -	240-225-220 190-180-175 -	- - -	220-210-200 160-150-145 -	- - -	320-310-300 235-230-225 190-180-170		
170-160-150 140-130-125	230-215-200 195-180-170	205-195-190 165-160-155	215-205-195 180-170-160	200-190-185 160-155-150	- -	200-190-180 160-155-145	- -	310-300-295 275-270-260		
185-175-165 130-120-110 185-175-170	250-235-220 175-165-155 190-180-165	2-250-235 180-170-165 200-190-185	235-225-210 160-155-145 175-165-160	250-240-235 170-165-160 190-180-175	290-275-270 195-185-185 215-205-200	225-210-200 145-140-130 175-165-155	245-240-230 170-170-160 185-180-175	305-295-290 215-210-205 235-225-220		
195-180-170 130-120-110 125-120-110	265-250-235 175-165-155 175-160-150	240-225-220 180-170-165 155-145-145	245-230-220 160-155-145 -	230-215-210 170-165-160 -	- - -	210-200-190 145-140-130 -	- - -	300-295-285 215-210-205 -		
160-150-140 130-125-115	220-205-190 180-170-160	195-185-180 160-150-145	205-195-185 165-160-150	190-180-175 150-145-140	- -	190-180-170 150-140-135	- -	295-285-280 255-250-245		
GC3220										
GC3330										
GC3040										
K20W										
GC4230										
GC4240										
GC1020										
H13A										
GC1010										
K20M										
K15W										
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm										
0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Velocidad de corte v_c, m/min										
310-305-290 255-250-240	305-290-280 250-240-230	280-270-255 230-220-210	260-250-240 215-205-195	250-245-235 205-200-190	225-220-210 185-185-175	240-230-220 195-190-180	135-130-125 110-110-105	250-245-235 205-200-190	295-290-275 245-240-225	- -
340-330-315 270-265-255	330-315-300 265-255-240	305-290-280 245-235-225	285-270-260 225-215-210	270-265-255 215-210-205	250-240-230 200-195-185	260-250-240 205-200-190	145-140-140 120-115-110	270-265-255 215-210-205	320-315-300 260-250-240	285-270-260 225-215-210
210-205-200 195-195-185	330-315-300 265-255-240	190-185-175 175-170-160	180-170-165 165-160-150	170-165-160 155-155-145	155-150-145 145-140-135	160-155-150 150-145-140	95-90-85 85-85-80	170-165-160 155-155-145	200-195-190 185-185-175	- -

Fresado con empañe pequeño, valores métricos

ISO N	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	CD10	CT530	H10
							Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		
							Velocidad de corte v_c , m/min		
				N/mm ²	HB		0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1-0.15-0.2
			Aleaciones de aluminio						
N1.2.Z.UT		30.11	Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	400	60		2100-2100-2050	1150-1150-1100	1050-1050-1000
N1.2.Z.AG		30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	650	100		1900-1850-1850	1050-1050-1000	950-940-920
			Aleaciones de aluminio						
N1.3.C.UT		30.21	Fundidas, no envejecidas	600	75	0.25	2100-2100-2050	1150-1150-1000	1050-1050-1000
N1.3.C.AG		30.22	Fundidas, o fundidas y envejecidas	700	90	0.25	1900-1900-1850	1050-1050-1100	950-940-920
			Aleaciones de aluminio						
N1.1.Z.UT		30.3	Al >99%	350	30		2150-2100-2050	1150-1150-1150	1050-1050-1050
			Aleaciones de aluminio						
N1.4.C.NS		30.41	Fundidas, 13-15% Si	700	130		850-840-820	470-460-450	425-420-410
		30.42	Fundidas, 16-22% Si	700	130		640-630-620	350-345-340	320-315-310
			Cobre y aleaciones de cobre						
N3.3.U.UT		33.1	Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	550	110	0.25	1050-1050-1050	580-570-560	530-520-510
N3.2.C.UT		33.2	Latón, bronce con plomo, ≤1% Pb	550	90		1050-1050-1000	580-570-560	530-520-510
N3.1.U.UT		33.3	Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	1350	100	0.25	740-730-720	410-400-395	370-365-360
ISO S	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1025	GC1130	GC1010
				N/mm ²	HB		0.05 - 0.15 - 0.2	0.05-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2
			Superaleaciones termostresistentes						
			Base de hierro						
S1.0.U.AN		20.11	Recocidas o tratadas en solución	2400	200	0.25	70-70-70	70-70-70	-
S1.0.U.AG		20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	0.25	55-50-50	55-50-50	-
			Base de níquel						
S2.0.Z.AN		20.21	Recocidas o tratadas en solución	2650	250	0.25	70-65-65	70-65-65	-
S2.0.Z.AG		20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	0.25	45-40-40	45-40-40	-
S2.0.C.NS		20.24	Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	0.25	55-50-50	55-50-50	-
			Base de cobalto						
S3.0.Z.AN		20.31	Recocidas o tratadas en solución	2700	200	0.25	30-29-28	30-29-28	-
S3.0.Z.AG		20.32	Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	0.25	21-20-20	21-20-20	-
S3.0.C.NS		20.33	Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	0.25	20-19-18	20-19-18	-
			Aleaciones de titanio¹⁾		Rm¹⁾				
S4.1.Z.UT		23.1	Puro comercial (99,5% Ti)	1300	400	0.23	150-145-140	150-145-140	170-165-160
S4.2.Z.AN		23.21	aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de $\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	1400	950	0.23	65-65-65	65-65-65	75-75-70
S4.3.Z.AG		23.22		1400	1050	0.23	55-50-50	55-50-50	65-60-66
ISO H	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	CB50	CT530	GC1025
				N/mm ²	HB		0.07 - 0.12 - 0.2	0.07 - 0.1 - 0.2	0.07 - 0.12 - 0.2
			Acero extraduro						
H1.3.Z.HA		04.1	Endurecido y templado	4200	59 HRC	0.25	190-180-175	95-90-85	45-45-45
			Fundición en coquilla						
H2.0.C.UT		10.1	Fundición, o fundición y envejecido	2250	400	0.28	355-345-330	180-175-165	90-85-85

1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.
 2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.



Condiciones:
 Fresado lateral. Diá. fresa 25 mm. Empañe de 10 mm.

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

GC1025	GC1130	H10F	H13A						
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm									
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2						
Velocidad de corte v_c, m/min									
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	850-830-820						
1000-980-970	1000-980-970	950-940-920	760-750-740						
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	850-830-820						
110-1100-1100	1100-1100-1100	950-940-920	760-750-740						
1100-1100-1100	1100-1100-1100	1050-1050-1050	850-840-825						
445-440-430	445-440-430	425-420-410	340-335-330						
335-330-325	335-330-325	320-315-310	255-250-245						
560-550-540	560-550-540	530-520-510	425-415-410						
560-550-540	560-550-540	530-520-510	425-415-410						
390-380-375	390-380-375	370-365-360	295-290-285						
H13A H10F S30T S40T GC2030 GC2040									
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm									
0.1-0.15-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.2	0.05-0.15-0.25				
Velocidad de corte v_c, m/min									
65-65-65	60-60-60	-	-	65-65-65	70-65-65				
50-50-50	45-45-40	-	-	50-50-45	50-50-45				
65-65-60	60-55-55	-	-	65-60-60	65-65-60				
40-39-38	36-35-33	-	-	40-38-38	40-39-38				
50-50-50	45-45-40	-	-	50-45-45	50-50-45				
28-27-26	26-24-23	-	-	28-27-26	28-27-26				
20-19-19	18-17-16	-	-	20-19-19	20-19-19				
19-19-18	17-16-16	-	-	19-18-17	19-18-17				
140-140-135	130-125-120	170-165-160	145-145-140	140-135-130	145-140-135				
55-55-55	50-50-45	75-75-70	55-50-50	55-55-55	50-50-50				
45-40-40	38-37-36	65-60-66	45-45-45	50-45-45	45-40-40				
GC4220 GC3040 GC1010 GC1130									
Espesor de viruta máx., h_{ex} mm									
0.1-0.12-0.25	0.1-0.2-0.25	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2						
Velocidad de corte v_c, m/min									
65-65-60	55-50-50	130-125-120	45-45-45						
125-125-115	100-95-95	250-240-230	90-85-85						

Fresado con empañe grande, valores en pulgadas

ISO P			Fuerza de corte específica K_{ct}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
Núm. MC	N.º CMC	Material				Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
						CT530	GC1010	GC2040
			lbs/pulg. ²	HB		.004 - .006 - .008	.002 - .004 - .008	.004 - .008 - .016
		Acero				Velocidad de corte v_c, p/min		
		No aleado						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1400-1250-1150	-	960-780-520
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1250-1150-1050	-	860-700-470
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1200-1050-970	-	810-660-440
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	1050-940-850	-	710-580-390
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	770-690-630	-	520-430-285
		Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	No templado	246,500	175	0.25	980-890-800	-	670-550-370
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	278,500	300	0.25	640-580-520	-	440-360-240
		Alta aleación (elementos de aleación > 5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Recocido	282,000	200	0.25	740-670-610	590-540-440	510-415-275
P3.1.Z.AN	03.13	Acero de herram. templado	311,000	200	0.25	620-560-500	490-445-360	415-340-225
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	540-485-440	430-390-315	365-300-200
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	340-305-275	270-245-200	225-185-125
		Fundición						
P1.5.C.UT	06.1	No aleado	204,000	150	0.25	1000-910-820	800-720-590	680-560-370
P2.6.C.UT	06.2	Baja aleación (elementos de aleación ≤ 5%)	230,500	200	0.25	800-720-650	630-570-470	550-445-300
P3.0.C.UT	06.3	Alta aleación (elementos de aleación > 5%)	283,500	200	0.25	580-530-475	465-420-345	400-325-220
ISO M			Fuerza de corte específica K_{ct}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
Núm. MC	N.º CMC	Material				Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
						CT530	GC1025	M30B
			lbs/pulg. ²	HB		.004 - .006 - .008	.002 - .004 - .008	.004 - .006 - .008
		Acero inoxidable Ferrítico/martensítico						
P5.0.Z.AN	05.11	No templado	262,000	200	0.21	940-830-740	830-740-590	860-680-430
P5.0.Z.PH	05.12	Templado PH	411,500	330	0.21	670-600-530	590-520-415	560-450-285
P5.0.Z.HT	05.13	Templado	340,000	330	0.21	700-620-550	610-540-430	640-510-325
		Austenítico						
M1.0.Z.AQ	05.21	No templado	285,000	200	0.21	870-780-690	820-730-580	-
M1.0.Z.PH	05.22	Templado PH	414,000	330	0.21	640-580-510	560-500-400	-
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	328,000	200		-	-	-
		Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
M3.1.Z.AQ	05.51	No soldable ≥ 0,05% C	286,500	230	0.21	850-760-680	670-600-475	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Soldable < 0,05% C	356,500	260	0.21	750-670-600	570-510-405	-
		Acero inoxidable - Fundido Ferrítico/martensítico						
P5.0.C.UT	15.11	No templado	246,500	200	0.25	830-740-660	740-660-520	760-600-380
P5.0C.PH	15.12	Templado PH	354,500	330	0.25	590-520-465	520-460-365	495-395-250
P5.0.C.HT	15.13	Templado	311,000	330	0.25	640-570-510	560-500-395	590-465-295
M1.0.C.UT	15.21	No templado	261,000	200	0.25	830-740-660	780-690-550	-
M1.0C.PH	15.22	Templado PH	356,000	330	0.25	590-530-470	520-460-365	-
M2.0.C.AQ	15.23	Super austenítico	310,500	200		-	-	-
		Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
M3.1.C.AQ	15.51	No soldable ≥ 0,05% C	258,000	230	0.25	810-720-640	640-570-450	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soldable < 0,05% C	326,500	260	0.25	700-630-560	530-475-375	-
ISO K			Fuerza de corte específica K_{ct}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
Núm. MC	N.º CMC	Material				Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
						CB50	CC6190	GC1010
			lbs/pulg. ²	HB		.004 - .006 - .008	.004 - .008 - .012	.004 - .008 - .012
		Fundición maleable						
K1.1.C.NS	07.1	Ferrítica (viruta corta)	115,000	130	0.28	-	4250-3500-2850	740-605-490
	07.2	Perlítica (viruta larga)	131,000	230	0.28	-	3550-2900-2350	605-510-410
		Fundición gris						
K2.1.C.UT	08.1	Baja resistencia a la tracción	130,000	180	0.28	2950-2550-2150	5150-4200-3450	800-655-540
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	159,500	245	0.28	2750-2350-2000	3900-3200-2600	640-525-425
		Fundición nodular						
K3.1.C.UT	09.1	Ferrítica	130,000	160	0.28	-	3300-2700-2200	510-410-345
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	194,500	250	0.28	1600-1350-1150	2750-2250-1850	475-390-310

4,000
pulgadas
(100 mm)



5,000
pulgadas
(125 mm)

Condiciones:

Fresa, diám. 5.000 pulgadas (125 mm). Empañe 4,000 pulgadas (100 mm)

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030				
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas										
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016				
Velocidad de corte v_c, p/min										
1100-1000-820 1000-910-740 950-860-700 820-750-610 610-550-450	1250-1100-910 1100-1000-820 1050-940-770 910-820-670 670-610-500	1600-1300-1050 1450-1200-960 1350-1100-910 1200-970-790 880-720-590	1300-1050-870 1150-960-780 1100-900-740 970-790-650 710-580-475	1100-910-740 1000-820-670 940-770-630 820-670-550 610-500-405	1250-1050-850 1150-930-760 1100-880-720 940-770-630 700-570-465	960-780-520 860-700-470 810-660-440 710-580-390 520-430-285				
920-830-680 510-460-375	860-780-640 560-510-415	1100-920-750 730-600-490	920-750-610 600-490-400	780-640-520 510-415-340	890-730-600 580-475-390	670-550-370 440-360-240				
590-540-440 490-445-360 430-390-315 270-245-200	590-540-440 490-445-360 430-390-315 270-245-200	970-800-650 710-580-475 610-500-410 385-315-255	630-510-420 520-430-350 455-370-305 285-235-190	540-440-360 445-360-295 390-315-260 245-200-160	680-550-450 560-460-375 490-400-325 305-250-205	510-415-275 415-340-225 365-300-200 225-185-125				
800-720-590 630-570-470 465-420-345	800-720-590 630-570-470 465-420-345	1150-940-770 910-740-610 670-550-445	850-690-570 680-550-450 495-405-330	720-590-480 570-470-385 420-345-280	910-740-610 720-590-485 530-435-355	680-560-370 550-445-300 400-325-220				

GC1130	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010		
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas										
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.006-.008	
Velocidad de corte v_c, p/min										
830-740-590 590-520-415 610-540-430	610-450-330 430-315-235 445-330-245	830-610-450 580-430-320 610-445-330	810-650-510 560-445-355 590-470-375	790-630-500 560-445-350 580-460-365	780-620-495 540-425-340 570-450-360	900-710-570 620-490-390 640-510-410	690-550-345 455-365-230 520-410-260	940-830-740 670-600-530 700-620-550		
820-730-580 560-500-400 -	590-435-325 415-305-225 405-300-220	810-600-445 560-415-305 560-415-305	680-540-430 540-425-340 475-375-300	770-610-485 540-425-340 -	660-520-415 520-410-325 -	- -	610-485-305 440-350-220 -	870-780-690 640-580-510 560-415-305		
670-600-475 570-510-405	495-365-270 410-305-225	670-495-365 570-420-310	570-450-360 460-365-290	640-510-405 540-425-340	550-435-345 440-350-280	- -	550-435-275 440-350-220	850-760-680 750-670-600		
740-660-520 520-460-365 560-500-395	540-400-295 375-275-200 405-300-220	730-540-400 510-380-280 560-410-305	720-570-455 490-390-310 540-430-345	700-560-445 485-385-305 530-420-335	690-550-440 470-375-295 520-415-330	800-630-500 540-430-340 590-470-375	610-485-305 400-320-200 475-375-240	830-740-660 590-520-465 640-570-510		
780-690-550 520-460-365 -	560-415-310 365-270-200 365-270-200	770-570-425 520-380-280 500-370-275	650-520-415 490-390-310 425-340-270	730-580-465 485-385-305 -	630-500-395 470-375-300 -	- -	580-460-290 400-320-200 -	830-740-660 590-530-470 -		
640-570-450 530-475-375	470-350-255 385-285-210	640-470-345 530-390-290	540-430-340 430-345-275	610-485-385 495-395-315	520-410-325 415-330-265	- -	520-415-260 410-325-205	810-720-640 700-630-560		

GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M	K15W
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas										
.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Velocidad de corte v_c, p/min										
870-710-580 720-590-480	850-700-465 700-570-380	790-640-430 650-530-355	730-600-490 600-495-405	700-570-465 570-470-385	630-520-425 520-430-350	670-550-445 550-450-370	395-335-245 325-280-205	870-710-580 720-590-480	835-690-560 690-560-460	- -
950-780-630 760-620-510	930-760-510 740-610-405	850-700-465 680-560-375	800-650-530 640-520-425	760-620-510 610-495-405	690-570-465 550-455-370	730-600-485 580-475-390	430-365-270 340-290-215	950-780-630 760-620-510	900-740-605 720-590-490	800-650-530 640-520-425
590-485-395 550-450-370	920-750-500 740-610-405	530-435-290 495-405-270	500-410-335 465-380-310	475-390-320 440-360-295	435-355-290 405-330-270	455-370-305 425-350-285	270-230-170 250-215-155	590-485-395 550-450-370	575-460-380 525-424-360	- -

Fresado con empañe grande, valores en pulgadas

ISO N	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	Velocidad de corte v_c , p/min			
						CD10	H10	H13A	
						Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas			
				lbs/pulg. ²	HB	mc	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008
			Aleaciones de aluminio				Velocidad de corte v_c, p/min		
N1.2.Z.UT		30.11	Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	58,000	60		6150-5700-5250	3050-2850-2650	2450-2250-2100
N1.2.Z.AG		30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	94,500	100		5550-5100-4750	2750-2550-2350	2200-2050-1900
			Aleaciones de aluminio						
N1.3.C.UT		30.21	Fundida, no envejecida	87,000	75	0.25	6150-5700-5250	3050-2850-2650	2450-2250-2100
N1.3.C.AG		30.22	Fundición, o fundición y envejecido	101,500	90	0.25	5550-5150-4750	2750-2550-2350	2200-2050-1900
			Aleaciones de aluminio						
N1.1.Z.UT		30.3	Al >99%	50,500	30		6200-5700-5300	3100-2850-2650	2450-2300-2100
			Aleaciones de aluminio						
N1.4.C.NS		30.41	Fundidas, 13-15% Si	101,500	130		2450-2300-2100	1250-1150-1050	990-910-850
		30.42	Fundidas, 16-22% Si	101,500	130		1850-1700-1600	930-860-790	740-690-630
			Cobre y aleaciones de cobre						
N3.3.U.UT		33.1	Aleaciones de fácil mecanización, $\geq 1\%$ Pb	79,500	110	0.25	3100-2850-2650	1550-1450-1300	1250-1150-1050
N3.2.C.UT		33.2	Latón, bronce con plomo, $\leq 1\%$ Pb	80,000	90		3100-2850-2650	1550-1400-1300	1250-1150-1050
N3.1.U.UT		33.3	Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	196,000	100	0.25	2150-2000-1850	1100-1000-920	860-800-740
ISO S	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	GC1025	GC1130	GC1010
				lbs/pulg. ²	HB		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
							.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008
			Superalloys termostresistentes				Velocidad de corte v_c, p/min		
			Base de hierro						
S1.0.U.AN		20.11	Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	0.25	200-180-160	200-180-160	-
S1.0.U.AG		20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	0.25	150-135-120	150-135-120	-
			Base de níquel						
S2.0.Z.AN		20.21	Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	0.25	190-170-155	190-170-155	-
S2.0.Z.AG		20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	0.25	120-105-95	120-105-95	-
S2.0.C.NS		20.24	Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	0.25	145-130-120	150-140-120	-
			Base de cobalto						
S3.0.Z.AN		20.31	Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	0.25	80-70-65	80-70-65	-
S3.0.Z.AG		20.32	Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	0.25	55-50-45	55-50-45	-
S3.0.C.NS		20.33	Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	0.25	50-45-40	50-45-40	-
			Aleaciones de titanio¹⁾		Rm²⁾				
S4.1.Z.UT		23.1	Puro comercial (99.5% Ti)	188,500	400	0.23	415-375-340	415-375-340	445-380-330
S4.2.Z.AN		23.21	aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de $\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	203,000	950	0.23	185-165-150	185-165-150	200-170-145
S4.3.Z.AG		23.22		203,000	1050	0.23	145-130-120	145-130-120	155-135-115
ISO H	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	CB50	CT530	GC1130
				lbs/pulg. ²	HB		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
							.003-.005-.008	.003-.004-.008	.003-.005-.008
			Acero extraduro				Velocidad de corte v_c, p/min		
H1.3.Z.HA		04.1	Endurecido y templado	606,500	59 HRC	0.25	520-455-370	260-245-185	130-115-95
			Fundición en coquilla						
H2.0.C.UT		10.1	Fundición, o fundición y envejecido	326,500	400	0.28	990-870-700	495-465-350	250-215-175

1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.
 2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

4,000
pulgadas
(100 mm)



5,000
pulgadas
(125 mm)

Condiciones:

Fresa, diám. 5,000 pulgadas (125 mm). Empañe 4,000 pulgadas (100 mm)

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

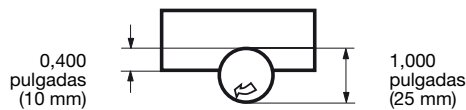
CT530	GC1025	GC1130	H10F					
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas								
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008					
Velocidad de corte v_c, p/min								
3400-3100-2900	3200-3000-2750	3200-3000-2750	3050-2850-2650					
3050-2800-2600	2900-2700-2500	2900-2700-2500	2750-2550-2350					
3400-3150-2900	3250-3000-2750	3250-3000-2750	3050-2850-2650					
3050-2800-2600	3250-3000-2750	3250-3000-2750	2750-2550-2350					
3400-3150-2900	3250-3000-2800	3250-3000-2800	3100-2850-2650					
1350-1250-1150	1300-1200-1100	1300-1200-1100	1250-1150-1050					
1000-940-870	970-900-830	970-900-830	930-860-790					
1700-1550-1450	1600-1500-1400	1600-1500-1400	1550-1450-1300					
1700-1550-1450	1600-1500-1400	1600-1500-1400	1550-1400-1300					
1200-1100-1000	1150-1050-970	1150-1050-970	1100-1000-920					

H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040			
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas								
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.010			
Velocidad de corte v_c, p/min								
195-180-170	180-165-155	-	-	185-165-150	190-170-140			
145-130-120	130-120-115	-	-	135-125-110	140-125-105			
185-175-160	170-160-145	-	-	175-160-145	180-165-135			
115-105-100	105-95-90	-	-	110-100-90	115-100-85			
145-135-125	130-120-110	-	-	135-120-110	135-125-100			
75-65-60	70-65-55	-	-	75-65-60	75-65-55			
55-50-45	50-45-39	-	-	55-50-45	55-50-39			
50-45-40	45-40-37	-	-	50-45-39	50-45-35			
410-380-350	375-345-320	445-380-330	415-375-340	385-350-315	400-360-325			
165-150-140	145-135-125	200-170-145	150-135-125	155-140-125	140-130-115			
125-115-105	110-105-95	155-135-115	125-115-100	135-120-110	120-110-100			

GC4220	GC3040	GC1010	GC1025					
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas								
.004-.006-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008					
Velocidad de corte v_c, p/min								
175-150-115	140-110-95	360-310-255	130-115-95					
330-285-220	270-205-180	690-600-490	250-215-175					

Fresado con empañe pequeño, valores en pulgadas

ISO P	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	Velocidad de corte v_c , p/min					
						lbs/pulg.²	HB	mc	CT530	GC1010	GC2040
									Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas		
									.004-.006-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012
									Velocidad de corte v_c , p/min		
P1.1.Z.AN	01.1		Acero No aleado C = 0.10 -0.25%	216,500	125	0.25	1650-1600-1550	-	1100-1050-1000		
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	233,000	150	0.25	1450-1450-1400	-	1000-960-920		
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	247,000	170	0.25	1400-1350-1350	-	950-900-860		
P1.3.Z.AN	01.4			260,500	210	0.25	1200-1200-1150	-	830-800-760		
P1.3.Z.HT	01.5			291,500	300	0.25	890-880-860	-	610-590-560		
P2.1.Z.AN	02.1		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%) No templado	246,500	175	0.25	1150-1100-1100	-	790-750-720		
P2.5.Z.HT	02.2		Endurecido y templado	278,500	300	0.25	750-730-720	-	510-490-470		
P3.0.Z.AN	03.11		Alta aleación (elementos de aleación >5%) Recocido	282,000	200	0.25	870-850-830	640-630-600	590-570-540		
P3.1.Z.AN	03.13		Acero de herram. templado	311,000	200	0.25	720-700-690	530-520-495	485-465-440		
P3.0.Z.HT	03.21			420,000	300	0.25	630-620-600	465-455-435	425-405-390		
P3.0.Z.HT	03.22			448,500	380	0.25	395-385-380	290-285-270	265-255-240		
P1.5.C.UT	06.1		Fundición No aleado	204,000	150	0.25	1150-1150-1100	860-840-810	790-760-730		
P2.6.C.UT	06.2		De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	230,500	200	0.25	930-910-890	690-670-640	640-610-580		
P3.0.C.UT	06.3		Alta aleación (elementos de aleación >5%)	283,500	200	0.25	680-670-650	500-490-470	465-445-425		
ISO M	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , p/min				
							CT530	GC1025	M30B		
							Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas				
									.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.008-.012
									Velocidad de corte v_c , p/min		
P5.0.Z.AN	05.11		Acero inoxidable Ferrítico/martensítico No templado	262,000	200	0.21	1100-1100-1050	910-890-840	910-890-840		
P5.0.Z.PH	05.12		Templado PH	411,500	330	0.21	800-780-760	640-630-590	640-630-590		
P5.0.Z.HT	05.13		Templado	340,000	330	0.21	830-810-790	660-650-610	660-650-610		
M1.0.Z.AQ	05.21		Austenítico No templado	285,000	200	0.21	1050-1000-990	890-870-830	-		
M1.0.Z.PH	05.22		Templado PH	414,000	330	0.21	770-750-730	620-600-570	-		
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austenítico	328,000	200		-	-	-		
M3.1.Z.AQ	05.51		Austenítico-ferrítico (Dúplex) No soldable ≥ 0,05% C	286,500	230	0.21	1000-990-970	740-720-680	-		
M3.2.Z.AQ	05.52		Soldable < 0,05% C	356,500	260	0.21	900-880-860	620-610-580	-		
P5.0.C.UT	15.11		Acero inoxidable - Fundido Ferrítico/martensítico No templado	246,500	200	0.25	990-970-940	810-790-750	810-790-750		
P5.0c.PH	15.12		Templado PH	354,500	330	0.25	700-680-670	560-550-520	560-550-520		
P5.0.C.HT	15.13		Templado	311,000	330	0.25	760-740-720	610-590-570	610-590-570		
M1.0.C.UT	15.21		Austenítico Austenítico	261,000	200	0.25	990-960-940	850-830-790	-		
M1.0c.PH	15.22		Templado PH	356,000	330	0.25	700-690-670	570-550-520	-		
M2.0.C.AQ	15.23		Super austenítico	310,500	200		-	-	-		
M3.1.C.AQ	15.51		Austenítico-ferrítico (Dúplex) No soldable ≥ 0,05% C	258,000	230	0.25	960-940-910	700-680-650	-		
M3.2.C.AQ	15.52		Soldable < 0,05% C	326,500	260	0.25	840-820-800	580-560-540	-		
ISO K	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct}	Dureza Brinell	mc	Velocidad de corte v_c , p/min				
							CB50	CC6190	GC1010		
							Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas				
									.004-.006-.008	.004-.006-.012	.004-.008-.012
									Velocidad de corte v_c , p/min		
K1.1.C.NS	07.1		Fundición maleable Ferrítica (viruta corta)	115,000	130	0.28	-	5000-4800-4550	810-800-760		
	07.2		Perlítica (viruta larga)	131,000	230	0.28	-	4100-3950-3750	670-660-630		
K2.1.C.UT	08.1		Fundición gris Baja resistencia a la tracción	130,000	180	0.28	3800-3650-3550	6050-5750-5500	890-870-830		
K2.2.C.UT	08.2		Alta resistencia a la tracción	159,500	245	0.28	3550-3400-3300	4600-4400-4200	710-690-660		
K3.1.C.UT	09.1		Fundición nodular Ferrítica	130,000	160	0.28	-	3850-3700-3550	560-540-520		
K3.3.C.UT	09.2		Perlítica	194,500	250	0.28	2050-2000-1900	3200-3050-2900	520-500-480		



Condiciones:
Fresado lateral, diám. de fresa 1,000 pulgadas (25 mm).
Empañe 0,400 pulgadas (10 mm).

SPA

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040			
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas										
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.006-.012	.004-.006-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.012	.004-.006-.010	.004-.008-.012			
Velocidad de corte v_c, p/min										
1200-1200-1150	1350-1300-1250	1850-1850-1700	1500-1450-1400	1300-1250-1200	1500-1450-1350	1100-1100-1050	1100-1050-1000			
1100-1050-1000	1200-1150-1100	1700-1650-1550	1350-1300-1250	1150-1100-1050	1350-1300-1200	1000-990-940	1000-960-920			
1000-1000-960	1150-1100-1050	1600-1550-1450	1300-1250-1200	1100-1050-1000	1250-1250-1150	950-930-880	950-900-860			
890-870-830	980-960-920	1400-1350-1250	1150-1100-1050	960-920-880	1100-1050-1000	830-820-780	830-800-760			
660-650-620	730-710-680	1000-1000-940	840-800-760	710-680-650	810-800-740	610-600-570	610-590-560			
990-970-930	930-910-870	1300-1300-1200	1050-1000-980	910-870-830	1050-1000-950	790-770-740	790-750-720			
550-540-520	610-590-570	860-840-780	700-670-640	590-570-540	680-660-620	510-500-480	510-490-470			
640-630-600	640-630-600	1150-1100-1050	740-700-670	630-600-570	790-770-720	590-580-550	590-570-540			
530-520-495	530-520-495	830-810-760	610-580-560	520-495-475	660-640-600	485-475-450	485-465-440			
465-455-435	465-455-435	720-700-660	530-510-485	455-435-415	570-560-520	425-415-400	425-405-390			
290-285-270	290-285-270	450-440-410	335-320-305	285-270-260	360-350-330	265-260-250	265-255-240			
860-840-810	860-840-810	1350-1300-1200	990-950-910	840-810-770	1050-1050-970	790-780-740	790-760-730			
690-670-640	690-670-640	1050-1050-970	790-760-720	670-640-610	850-830-770	640-630-600	640-610-580			
500-490-470	500-490-470	780-760-710	580-550-530	490-470-450	620-610-570	465-455-435	465-445-425			

GC1130	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010		
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas										
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006.010	.004-.008-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.012	.002-.004-.008		
Velocidad de corte v_c, p/min										
910-890-840	680-640-600	930-870-810	970-920-900	860-820-780	930-890-860	1050-1000-990	820-780-740	1100-1100-1050		
640-630-590	485-450-420	660-610-570	670-630-620	610-580-550	640-610-590	740-700-680	540-520-490	800-780-760		
660-650-610	500-470-440	680-540-590	710-670-650	630-600-570	680-640-630	770-730-710	620-590-560	830-810-790		
890-870-830	660-640-580	910-850-800	810-770-750	840-800-760	780-740-730	-	730-690-660	1050-1000-990		
620-600-570	465-435-405	630-590-550	640-610-590	580-560-530	620-590-570	-	520-500-475	770-750-730		
-	455-425-395	630-590-550	570-540-520	-	-	-	-	630-590-550		
740-720-680	560-520-490	750-710-660	680-650-630	700-670-630	650-620-610	-	650-620-590	1000-990-970		
620-610-580	465-435-405	640-600-560	550-520-510	590-560-530	530-500-490	-	530-500-475	900-880-860		
810-790-750	610-570-530	830-770-720	860-820-800	770-730-690	830-790-770	950-900-880	730-690-660	990-970-940		
560-550-520	420-390-365	580-540-500	580-550-540	530-500-475	560-530-520	650-610-600	475-455-430	700-680-670		
610-590-570	455-425-400	620-580-550	650-620-600	580-550-520	620-590-580	710-670-650	570-540-510	760-740-720		
850-830-790	640-590-550	870-810-760	780-740-720	800-760-720	750-710-690	-	690-660-630	990-960-940		
570-550-520	420-395-365	580-540-510	590-560-540	530-500-480	560-540-520	-	480-455-430	700-690-670		
-	415-385-360	570-530-495	510-480-470	-	-	-	-	-		
700-680-650	530-495-460	710-670-620	640-610-600	670-630-600	620-590-570	-	620-590-560	960-940-910		
580-560-540	430-405-375	590-560-520	520-490-480	540-520-490	495-470-460	-	490-465-440	840-820-800		

GC3220	GC3330	GC3040	K20W	K20M	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K15W
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas										
.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.010	.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Velocidad de corte v_c, p/min										
1000-1000-950	990-950-910	920-880-840	860-820-780	970-950-900	810-800-760	740-730-690	780-750-710	445-430-415	1000-970-930	-
840-820-790	820-780-750	760-720-690	710-670-650	800-790-740	670-660-630	610-600-570	640-620-590	365-355-340	840-800-770	-
1100-1100-1050	1100-1050-990	1000-950-910	930-890-850	1050-1030-985	890-870-830	810-790-760	850-810-780	485-465-450	1100-1050-1000	930-890-850
890-870-830	870-830-790	800-770-730	740-710-680	855-820-790	710-690-660	650-630-610	680-650-620	385-370-360	890-850-810	740-710-680
690-680-650	1100-1050-980	630-600-570	580-560-530	655-640-625	560-540-520	510-495-475	530-510-485	305-295-285	690-660-630	-
650-630-600	870-830-790	580-560-530	540-520-495	605-605-575	520-500-480	470-460-440	495-475-455	280-270-260	650-620-590	-



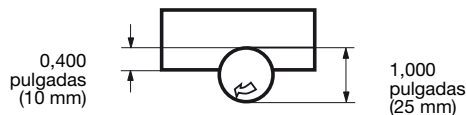
Fresado con empañe pequeño, valores en pulgadas

ISO N	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct} lbs/pulg. ²	Dureza Brinell HB	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
							CD10	CT530	H10
							Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas .004-.006-.008		
							Velocidad de corte v_c , p/min		
N1.2.Z.UT	30.11		Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	58,000	60		6950-6800-6700	3800-3750-3700	3450-3400-3350
N1.2.Z.AG	30.12		Forjadas o forjadas y envejecidas	94,500	100		6250-6150-6050	3450-3400-3300	3100-3050-3000
N1.3.C.UT	30.21		Aleaciones de aluminio Fundida, no envejecida	87,000	75	0.25	6950-6800-6700	3800-3750-3700	3450-3400-3350
N1.3.C.AG	30.22		Fundición, o fundición y envejecido	101,500	90	0.25	6250-6150-6050	3450-3400-3300	3150-3050-3000
N1.1.Z.UT	30.3		Aleaciones de aluminio Al >99%	50,500	30		7000-6850-6750	3850-3750-3700	3500-3450-3350
N1.4.C.NS	30.41		Aleaciones de aluminio Fundidas, 13-15% Si	101,500	130		2800-2750-2700	1550-1500-1500	1400-1350-1350
	30.42		Fundidas, 16-22% Si	101,500	130		2100-2050-2000	1150-1150-1100	1050-1050-1000
N3.3.U.UT	33.1		Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, $\geq 1\%$ Pb	79,500	110	0.25	3500-3400-3350	1900-1900-1850	1750-1700-1700
N3.2.C.UT	33.2		Latón, bronce con plomo, $\leq 1\%$ Pb	80,000	90		3450-3400-3350	1900-1900-1850	1750-1700-1700
N3.1.U.UT	33.3		Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	196,000	100	0.25	2450-2400-2350	1350-1300-1300	1200-1200-1150

ISO S	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct} lbs/pulg. ²	Dureza Brinell HB	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
							GC1025	GC1130	GC1010
							Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas .002-.006-.008		
							Velocidad de corte v_c , p/min		
S1.0.U.AN	20.11		Superaleaciones termostresistentes Base de hierro Recocidas o tratadas en solución	348,000	200	0.25	235-225-220	235-225-220	-
S1.0.U.AG	20.12		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	359,000	280	0.25	175-170-165	175-170-165	-
S2.0.Z.AN	20.21		Base de níquel Recocidas o tratadas en solución	383,000	250	0.25	225-215-210	225-215-210	-
S2.0.Z.AG	20.22		Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	420,500	350	0.25	140-135-130	140-135-130	-
S2.0.C.NS	20.24		Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	0.25	175-165-160	175-165-160	-
S3.0.Z.AN	20.31		Base de cobalto Recocidas o tratadas en solución	391,500	200	0.25	100-95-90	100-95-90	-
S3.0.Z.AG	20.32		Tratadas en solución y envejecidas	432,000	300	0.25	70-65-65	70-65-65	-
S3.0.C.NS	20.33		Fundición, o fundición y envejecido	450,500	320	0.25	65-60-60	65-60-60	-
S4.1.Z.UT	23.1		Aleaciones de titanio¹⁾ Puro comercial (99,5% Ti)	188,500	400	0.23	495-470-460	495-470-460	560-540-520
S4.2.Z.AN	23.21		aleaciones de α , α próximo y $\alpha + \beta$, aleaciones de $\alpha + \beta$ recocidas y envejecidas, aleaciones de β , recocidas o envejecidas	203,000	950	0.23	220-210-205	220-210-205	250-245-235
S4.3.Z.AG	23.22			203,000	1050	0.23	170-165-160	170-165-160	195-190-185

ISO H	Núm. MC	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k_{ct} lbs/pulg. ²	Dureza Brinell HB	mc	Velocidad de corte v_c , p/min		
							CB50	CT530	GC1130
							Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas .003-.005-.008		
							Velocidad de corte v_c , p/min		
H1.3.Z.HA	04.1		Acero extraduro Endurecido y templado	606,500	59 HRC	0.25	610-600-570	305-300-285	155-150-140
H2.0.C.UT	10.1		Fundición en coquilla Fundición, o fundición y envejecido	326,500	400	0.28	1150-1150-1100	580-570-540	295-285-270

1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.
 2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.



Condiciones:

Fresado lateral, diám. de fresa 1,000 pulgadas (25 mm).
 Empañe 0,400 pulgadas (10 mm).


GC1025	GC1130	H10F	H13A						
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas									
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008						
Velocidad de corte v_c, p/min									
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700						
3300-3200-3150	3300-3200-3150	3100-3050-3000	2500-2450-2400						
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700						
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3150-3050-3000	2500-2450-2400						
3650-3600-3550	3650-3600-3550	3500-3450-3350	2800-2750-2700						
1450-1450-1400	1450-1450-1400	1400-1350-1350	1100-1100-1100						
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	840-820-810						
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350						
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350						
1250-1250-1250	1250-1250-1250	1200-1200-1150	970-950-940						

H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040				
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas									
.004-.006-.008	.004-.008-.012	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.002-.006-.008	.002-.006-.010				
Velocidad de corte v_c, p/min									
220-215-215	200-195-190	-	-	220-210-205	225-215-210				
160-160-155	150-145-140	-	-	165-155-155	165-160-150				
210-210-205	195-185-180	-	-	210-200-195	215-210-200				
130-130-125	115-115-110	-	-	130-125-125	135-130-125				
160-160-155	145-140-135	-	-	160-155-150	165-155-150				
90-90-85	85-80-75	-	-	90-90-85	90-90-85				
65-65-60	60-55-55	-	-	65-65-60	65-65-60				
60-60-60	55-55-50	-	-	60-60-55	60-60-55				
465-455-445	420-405-395	560-540-520	485-470-460	460-440-430	480-455-445				
185-180-175	165-160-155	250-245-235	175-170-170	185-180-175	170-160-160				
140-140-135	125-120-115	195-190-185	145-145-140	160-150-150	145-135-135				

GC4220	GC3040	GC1010	GC1025						
Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas									
.004-.005-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008						
Velocidad de corte v_c, p/min									
215-215-195	175-165-160	420-405-390	155-150-140						
410-400-370	335-315-305	810-790-750	295-285-270						


Herramientas de planeado

CoroMill® 415

Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
415N-050206M-M30	M	0.39	(0.3-0.5)	0.1	(0.078-0.129)	.015	(.012-.020)	.004	(.003-.005)
415N-070310M-M30	M	0.46	(0.35-0.55)	0.12	(0.091-0.142)	.018	(.014-.022)	.005	(.004-.006)

Herramientas de fresado en escuadra


CoroMill® 490

Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
490L-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-08T304E-ML	M	0.13	(0.08-0.18)	0.13	(0.08-0.18)	.005	(.003-.007)	.005	(.003-.007)
490R-08T304M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)	.005	(.002-.006)	.005	(.002-.006)
490R-08T304M-PL	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
490R-08T308E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-08T308E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T308M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)	.009	(.006-.012)	.009	(.006-.012)
490R-08T308M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)	.005	(.002-.006)	.005	(.002-.006)
490R-08T308M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T308M-MM	M	0.16	(0.1-0.2)	0.16	(0.1-0.2)	.006	(.004-.008)	.006	(.004-.008)
490R-08T308M-PH	P	0.2	(0.15-0.25)	0.2	(0.15-0.25)	.008	(.006-.010)	.008	(.006-.010)
490R-08T308M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
490R-08T308M-PM	P	0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)	.006	(.004-.008)	.006	(.004-.008)
490R-08T312E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T312M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T312M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-08T316E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T316M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)	.009	(.006-.012)	.009	(.006-.012)
490R-08T316M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T316M-PH	P	0.21	(0.15-0.25)	0.21	(0.15-0.25)	.008	(.006-.010)	.008	(.006-.010)
490R-08T316M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-140408E	KH	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
490R-140408E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-140408E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140408M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
490R-140408M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)	.011	(.008-.014)	.011	(.008-.014)
490R-140408M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
490R-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140412E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140412M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140416E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140416M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140420E	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
490R-140420E-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.17	(0.12-0.22)	.006	(.005-.008)	.007	(.005-.009)
490R-140420M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
490R-140420M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)	.011	(.008-.014)	.011	(.008-.014)
490R-140420M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)

Herramientas de fresado en escuadra

CoroMill® 390

B

Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
R390-170404E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170404M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-170404M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-170408E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408E-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.15	(0.08-0.25)	.007	(.004-.008)	.006	(.003-.010)
R390-170408E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-KH	K	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170408M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170408M-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)	.006	(.003-.008)	.006	(.003-.008)
R390-170408M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170408M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170412E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170412E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170412E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-170416E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-170416M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170416M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170420E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170420E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170420E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.1-0.3)	.008	(.005-.013)	.008	(.004-.012)
R390-170420E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170424E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170424E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170424E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-170431E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.12-0.32)	.008	(.005-.013)	.008	(.005-.013)
R390-170431E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-170431M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170440E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170440E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170440E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.32)	.008	(.005-.016)	.008	(.005-.013)
R390-170440E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170448E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170448E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170448E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170450E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170450E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170450E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.4)	.008	(.005-.016)	.008	(.005-.016)
R390-170450E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170460E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170460E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170460E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170464E-KM	K	0.08	(0.04-0.15)	0.1	(0.08-0.18)	.003	(.002-.006)	.004	(.003-.007)
R390-170464E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170464E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170408E-P6-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
R390-180608H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180608M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180608M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-KMR	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180612M-MMR	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180612M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-PMR	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180616H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180616H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180616M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180616M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180616M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180620H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180620H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)


H

I

J


Herramientas de fresado en escuadra

CoroMill® 390

Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
R390-180620M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180620M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180620M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180624H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180624H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180631H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180631M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180631M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180640H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180640H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180650H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180650H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180660H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180660H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180664H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180664H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)


Herramientas de fresado de perfiles

CoroMill® 300


Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
R300-0517E-PM	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
R300-0720E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0720E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0724E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0724E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-KL	K	0.13	(0.05-0.2)	0.11	(0.05-0.15)	.005	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-KM	K	0.15	(0.07-0.25)	0.13	(0.05-0.2)	.006	(.003-.010)	.005	(.002-.008)
R300-0828E-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.05-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.002-.008)
R300-0828E-PL	P	0.11	(0.05-0.15)	0.11	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-PM	P	0.13	(0.05-0.2)	0.13	(0.05-0.2)	.005	(.002-.008)	.005	(.002-.008)
R300-0828M-KH	K	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-MH	M	0.13	(0.05-0.2)	0.15	(0.07-0.25)	.005	(.002-.008)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R300-0828M-PH	P	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-PM	P	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R300-0932E-MM	M	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.003-.009)	.005	(.002-.008)
R300-0932E-PM	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-0932M-PH	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-0932M-PM	P	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.06-0.2)	.006	(.003-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1032E-KL	K	0.21	(0.05-0.29)	0.13	(0.04-0.15)	.008	(.002-.011)	.005	(.002-.006)
R300-1032E-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.007	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1032E-PL	P	0.15	(0.05-0.17)	0.13	(0.04-0.15)	.006	(.002-.007)	.005	(.002-.006)
R300-1032E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1032M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1032M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1240E-KM	K	0.23	(0.07-0.35)	0.18	(0.04-0.25)	.009	(.003-.014)	.007	(.002-.010)
R300-1240E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1240E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1240E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1240E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1240M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1240M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1340E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1340E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1340E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1340E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1340M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)

Herramientas de fresado de perfiles


CoroMill® 300

Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
		R300-1340M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)
R300-1340M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1648E-KM	K	0.29	(0.07-0.46)	0.2	(0.04-0.3)	.011	(.003-.018)	.008	(.002-.012)
R300-1648E-ML	M	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)	.007	(.002-.009)	.006	(.002-.008)
R300-1648E-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.2	(0.04-0.3)	.008	(.003-.011)	.008	(.002-.012)
R300-1648E-PL	P	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)	.007	(.002-.009)	.006	(.002-.008)
R300-1648E-PM	P	0.23	(0.05-0.35)	0.2	(0.04-0.3)	.009	(.002-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1648M-KH	K	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-MH	M	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)	.008	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1648M-PH	P	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-PM	P	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)	.008	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-2060E-ML	M	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R300-2060E-MM	M	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)	.014	(.002-.022)	.010	(.002-.016)
R300-2060E-PL	P	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R300-2060E-PM	P	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)	.014	(.002-.022)	.010	(.002-.016)
R300-2060M-KH	K	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-MH	M	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-MM	M	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)	.011	(.003-.017)	.008	(.002-.012)
R300-2060M-PH	P	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-PM	P	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)	.011	(.003-.017)	.008	(.002-.012)
R300-2570E-ML	M	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)	.012	(.002-.016)	.009	(.002-.011)
R300-2570E-PL	P	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)	.012	(.002-.016)	.009	(.002-.011)
R300-2570M-KH	K	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)	.022	(.003-.033)	.016	(.002-.024)
R300-2570M-MM	M	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)	.012	(.003-.019)	.009	(.002-.013)
R300-2570M-PH	P	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)	.022	(.003-.033)	.016	(.002-.024)
R300-2570M-PM	P	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)	.012	(.003-.019)	.009	(.002-.013)

CoroMill® 216

Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
		APMT160408-M	K	0.35	(0.14-0.7)	0.25	(0.1-0.5)	.014	(.006-.028)
R216-1002E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1202E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1202M-M	PMKSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1603E-M	PMS	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1603M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-20T3E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
R216-20T3M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-2504E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
R216-2504M-M	PMKSH	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)	.007	(.003-.008)	.005	(.002-.006)
R216-3006E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)	.009	(.002-.011)	.007	(.002-.008)
R216-3006M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
R216-3206E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)	.009	(.002-.011)	.007	(.002-.008)
R216-3206M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
R216-4007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R216-4007M-M	PMKS	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)	.011	(.004-.017)	.008	(.003-.012)
R216-5007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R216-5007M-M	PMKS	0.35	(0.1-0.7)	0.25	(0.07-0.5)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)

CoroMill® 216


Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
		RA216-1002E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)
RA216-1302E-M	PMS	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1302M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1603M-M	PMKSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-19T3E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
RA216-19T3M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-2504E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
RA216-2504M-M	PMKNSH	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)	.007	(.003-.008)	.005	(.002-.006)
RA216-3206M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
RA216-3807M-M	PMKS	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)	.011	(.004-.017)	.008	(.003-.012)
RA216-5107M-M	PMKNS	0.35	(0.1-0.7)	0.25	(0.07-0.5)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)

A

Herramientas de fresado de chaflanes

CoroMill® 495

B

Código de pedido		Avance por diente, f_z mm/diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} mm		Avance por diente, f_z pulg./diente		Espesor de viruta máx., h_{ex} pulgadas	
		Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)	Valor de partida	(mín.—máx.)
495-09T3M-MM	M	0.17	(0.12-0.25)	0.16	(0.12-0.2)	.007	(.005-.010)	.006	(.005-.008)
495-09T3M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)

C

D

E

F

G

H

I

J

Calidades para fresado

P Acero

Calidades básicas



GC1130 (HC) - P30 (P15-P40)

Calidad dura con recubrimiento fino de PVD y tecnología Zertivo™ para varias aplicaciones. Indicada para desbaste ligero y acabado con una estabilidad media, con y sin refrigerante. Buena elección para recorridos de herramienta complejos y materiales pastosos.

Cuando GC1130 no esté disponible, use GC1030.



GC4240 (HC) - P40 (P35-P50)

Calidad tenaz con recubrimiento de CVD (recubrimiento semi-grueso) indicada para aplicaciones tenaces y exigentes de mecanizado medio y desbaste, con y sin refrigerante.



GC4230 (HC) - P30 (P10-P40)

Calidad semi-dura con recubrimiento de CVD (recubrimiento de grosor medio) diseñada para aplicaciones de fresado en desbaste y medio en condiciones de corte normales, con y sin refrigerante.



GC4220 (HC) - P20 (P10-P25)

Calidad dura con recubrimiento de CVD (recubrimiento grueso) indicada para velocidades de corte grandes en aplicaciones de fresado en desbaste y medio con buena estabilidad, sin refrigerante.

Calidades complementarias



GC1010 (HC) - P10 (P05-P15)

Calidad muy dura con recubrimiento de PVD (recubrimiento fino) para acabado en condiciones estables y materiales templados, con y sin refrigerante.



CT530 (HT) - P15 (P10-P15)

Calidad cermet de dureza media sin recubrimiento para aplicaciones de acabado a grandes velocidades de corte, sin refrigerante.



GC2030 (HC) - P30 (P20-P40)

Calidad de dureza media con recubrimiento de PVD (recubrimiento fino) para materiales pastosos, con y sin refrigerante.



GC2040 (HC) - P45 (P30-P50)

Calidad tenaz con recubrimiento de CVD (recubrimiento de grosor medio) para desbastar en aplicaciones tenaces y exigentes, con y sin refrigerante, y calidad buena para producciones mixtas.



GC3040 (HC) - P20 (P10-P40)

Calidad de dureza media con recubrimiento de CVD (recubrimiento grueso) que complementa a GC4230 en materiales abrasivos.



GC1025 (HC) - P30 (P15-P30)

Calidad dura con recubrimiento de PVD (recubrimiento fino) para desbaste ligero y acabado en materiales pastosos, con y sin refrigerante.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Calidades para fresado

M Acero inoxidable austenítico/ferrítico/martensítico

Calidades básicas



GC1040 (HC) - M30 (M15-M35)

Calidad tenaz con recubrimiento fino de PVD para acabado y desbaste en condiciones de inestables a estables, con y sin refrigerante. Buena elección para recorridos de herramienta complejos y materiales pastosos.



GC2040 (HC) - M40 (M25-M40)

Calidad tenaz con recubrimiento semi-grueso de CVD para aplicaciones tenaces y exigentes de fresado en desbaste y medio con una estabilidad deficiente, sin refrigerante. Velocidades de avance altas, diámetros grandes y empañes radiales.



S30T (HC) - M25 (M15-M35)

Calidad semi-dura de recubrimiento fino de PVD que debe usarse como complementaria a la calidad GC1040 cuando la estabilidad sea buena y se requieran grandes velocidades de corte, con y sin refrigerante.



GC2030 (HC) - M25 (M15-M30)

Calidad de dureza media con recubrimiento fino de PVD para desbaste ligero y acabado. Calidad complementaria a la calidad GC1040 con una buena estabilidad, a velocidades de corte altas, sin refrigerante.?

Calidades complementarias



GC1025 (HC) - M15 (M10 - M20)

Calidad de metal duro con recubrimiento de PVD para fresado ligero de acero inoxidable. Combinada con plaquitas de rectificadas periféricas, es la primera elección para materiales pastosos y materiales que se endurecen al ser mecanizados.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Calidades complementarias



S40T (HC) - M40 (M30-M40)

Calidad muy tenaz con recubrimiento semi-grueso de CVD para aplicaciones de fresado en desbaste y medio que requieren tenacidad y presentan una estabilidad deficiente. Puede emplearse tanto sin como con refrigerante.



GC1130 (HC) - M15 (M10-M20)

Calidad dura con recubrimiento fino de PVD y tecnología Zertivo™ a utilizar como complementaria de GC1040 con una buena estabilidad y requisitos de grandes velocidades de corte. Puede emplearse tanto sin como con refrigerante. Buena elección para producciones de materiales ISO M/ISO P

Cuando GC1130 no esté disponible, use GC1030.



CT530 (HT) - M10 (M10-M15)

Calidad cermet de dureza media sin recubrimiento para aplicaciones de acabado a grandes velocidades de corte, sin refrigerante.



GC4240 (HC) - M40 (M30-M40)

Calidad tenaz con recubrimiento semi-grueso de CVD para aplicaciones tenaces y exigentes de fresado en desbaste y medio en aceros inoxidables martensíticos, sin refrigerante.

Calidades para fresado

K Fundición

Calidades básicas



GC3330 (HC) - K20 (K15-K35)

Calidad dura con recubrimiento grueso de CVD, diseñada para aplicaciones de fresado en desbaste y medio de cualquier fundición en condiciones normales y estables, con y sin refrigerante. Primera elección en aplicaciones de fundición gris e ISO K mixtas.



GC1020 (HC) - K20 (K10-K25)

Calidad dura con recubrimiento de PVD fino para desbaste ligero y acabado de fundición nodular con refrigerante, y fundición gris con refrigerante y condiciones normales y buenas. Primera elección para fundición nodular y/o fresas de diámetro reducido.



GC3220 (HC) - K15 (K10-K25)

Calidad dura con recubrimiento muy grueso de CVD, diseñada para grandes velocidades de corte en aplicaciones de mecanizado medio a desbaste de fundición gris con una buena estabilidad y sin refrigerante.



GC3040 (HC) - K30 (K20-K40)

Calidad de dureza media con recubrimiento grueso de CVD para aplicaciones de fresado en desbaste y medio tenaces y exigentes de fundición gris, sin refrigerante.

Calidades complementarias



GC4220 (HC) - K25 (K20 - K30)

Calidad con recubrimiento de metal duro para fresado ligero y pesado de fundición a velocidad media. Complemento para la calidad GC3000 en operaciones en las que utilizar un recubrimiento más fino aporta una serie de ventajas.



GC1010 (HC) - K05 (K01-K10)

Calidad muy dura con recubrimiento fino de PVD para acabado en condiciones muy estables. Una calidad más dura y complementaria a GC1020 al mecanizar con refrigerante.



H13A (HW) - K20 (K10-K25)

Dura calidad de metal duro sin recubrimiento para fresado en desbaste y acabado con filos de corte agudos, a baja velocidad y en condiciones de normales a buenas, con y sin refrigerante.



GC4240 (HC) - K40 (K30-K40)

Calidad tenaz con recubrimiento semi-grueso de CVD para usar como complementaria de mayor tenacidad que GC3040 cuando la estabilidad es deficiente, sin y con refrigerante.



GC4230 (HC) - K30 (K20-K35)

Calidad de dureza media con recubrimiento semi-grueso de CVD para aplicaciones de fresado medio y desbaste de fundición gris, sin refrigerante, que exigen tenacidad.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino también se denominan materiales de corte superduros.

Calidades para fresado

N

Metales no férricos, plástico, madera

Calidades básicas



H13A (HW) - N15 (N10-N25)

Calidad dura sin recubrimiento para semiacabado y mecanizado en desbaste con filos agudos en condiciones normales y estables. Excelente acabado superficial al mecanizar con y sin refrigerante.

Calidades complementarias



CT530 (HT) - N15 (N10-N20)

Calidad cermet de dureza media sin recubrimiento para acabado en condiciones más bien estables y altas velocidades de corte, con y sin refrigerante.

C



GC1025 (HC) – N15 (N10 – N25)

Calidad de metal duro con recubrimiento por PVD para el fresado en desbaste de aleaciones de aluminio con aristas de corte rectificadas.



GC1130 (HC) - N15 (N10-N25)

Calidad dura con recubrimiento fino de PVD Zertivo™ para desbaste y semiacabado en condiciones normales con menores requisitos de acabado superficial, con y sin refrigerante.

*Cuando GC1130 no esté disponible, use GC1030.

D



CD10 (DP) - N05 (N01-N10)

Calidad con punta de diamante policristalino (PCD) con filos agudos para desbaste ligero y acabado en condiciones estables, con y sin refrigerante, con estrictos requisitos de acabado superficial y estabilidad del proceso. Buena elección para materiales abrasivos.



H10F (HW) - N15 (N10-N25)

Calidad dura sin recubrimiento para desbaste ligero y acabado con filos agudos en condiciones normales que ofrece buenas superficies al mecanizar con y sin refrigerante.

E

F

G

H

I

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TIC) o nitruros de titanio (TIN) o ambos.

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Diamante:

DP Diamante policristalino¹⁾

J

Calidades para fresado

S Aleaciones termorresistentes Aleaciones de titanio

Calidades básicas



S30T (HC) - S25 (S15-S30)

Calidad de dureza media con recubrimiento fino de PVD para aplicaciones de acabado y desbaste ligero en condiciones más bien estables. Duración del filo y acabado superficial excelentes. Puede emplearse tanto con como sin refrigerante.



GC2030 (HC) - S20 (S15-S25)

Calidad de dureza media y recubrimiento fino de PVD que debe usarse como complementaria a S30T para largos tiempos en corte. Puede emplearse tanto con como sin refrigerante.



S40T (HC) - S35 (S25-S45)

Una calidad muy tenaz con recubrimiento de CVD de grosor medio para aplicaciones de desbaste que exigen tenacidad. Puede emplearse tanto con como sin refrigerante.



GC2040 (HC) - S30 (S25-S40)

Calidad tenaz con recubrimiento de CVD de grosor medio para aplicaciones de desbaste que exigen tenacidad. Úsela como complementaria a S40T para diámetros o empañes radiales grandes con y sin refrigerante.



GC1130 (HC) - S15 (S10-S25)

Una calidad dura con recubrimiento fino de PVD y Zertivo™ que debe usarse como complementaria a la calidad S30T para un tiempo en corte prolongado. Puede usarse con y sin refrigerante.



H10F (HW) - S25 (S20-S30)

Calidad dura sin recubrimiento para desbaste ligero y acabado en condiciones estables, que requieren filos muy agudos y un buen acabado superficial, con y sin refrigerante.

*Cuando no disponga de GC1130, use GC1030.



GC1010 (HC) - S10 (S05-S10)

Una calidad muy dura con recubrimiento de PVD fino para acabado en condiciones muy estables, con y sin refrigerante.



H13A (HW) - S20 (S15-S25)

Calidad dura sin recubrimiento que debe usarse como repuesto para H10F en aplicaciones más estables. Puede emplearse tanto con como sin refrigerante.



GC1025 (HC) - S15 (S10-S20)

Calidad de dureza media y recubrimiento fino de PVD que debe usarse como complementaria a S30T para largos tiempos en corte o mecanizado de materiales pastosos. Puede emplearse tanto con como sin refrigerante.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

A

Calidades para fresado

H

Acero templado

B

Calidades básicas



GC1010(HC) - H10 (H05-H15)

Calidad dura con un recubrimiento de PVD fino para desbaste ligero y acabado de acero templado con una dureza de 36 HRC o superior, que debe usarse en condiciones estables, con y sin refrigerante.

C



GC4220(HC) - H25 (H15-H30)

Calidad dura con un grueso recubrimiento de CVD para desbaste ligero y acabado a avances bajos, velocidades moderadas y empañes radiales grandes en la gama de materiales ISO H de menor dureza, con y sin refrigerante.

D

Calidades complementarias



GC1130 (HC) - H10 (H10-H20)

Calidad dura con un fino recubrimiento de PVD y tecnología Zertivo™ para desbaste ligero y acabado a avances bajos, velocidades moderadas y empañes radiales pequeños en el intervalo de materiales ISO H de menor dureza, con y sin refrigerante.

*Cuando GC1130 no esté disponible, use GC1030.



CT530 (HT) - H25(H10-H25)

Calidad cermet de dureza media sin recubrimiento para acabado ligero en condiciones estables, sin refrigerante.

E



GC1025 (HC) - H15 (H10 - H20)

Calidad de metal duro con recubrimiento por PVD para el fresado de piezas templadas a avances bajos y velocidades moderadas.

F



GC3040 (HC) - H25 (H20-H30)

Calidad de dureza media con recubrimiento grueso de CVD que puede usarse como sustituta de la calidad GC4220 en condiciones inestables, sin refrigerante.

G

H

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

J

Cerámicas:

CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

	ISO	ANSI			
P	01	C8			
	10				
	20	C7			
	30	C6			
	40	C5			
M	10	-			
	20	-			
	30	-			
	40	-			
K	01	C4			
	10	C3			
	20	C2			
	30	C1			
	40				
N	01	C4			
	10	C3			
	20	C2			
	30	C1			
S	10	-			
	20	-			
	30	-			
	40	-			
H	01	C4			
	10	C3			
	20	C2			
	30	C1			

La posición y forma de los símbolos de calidad indican el campo de aplicación correspondiente.

Centro del campo de aplicación.

Campo de aplicación recomendado.

▲ Resistencia al desgaste

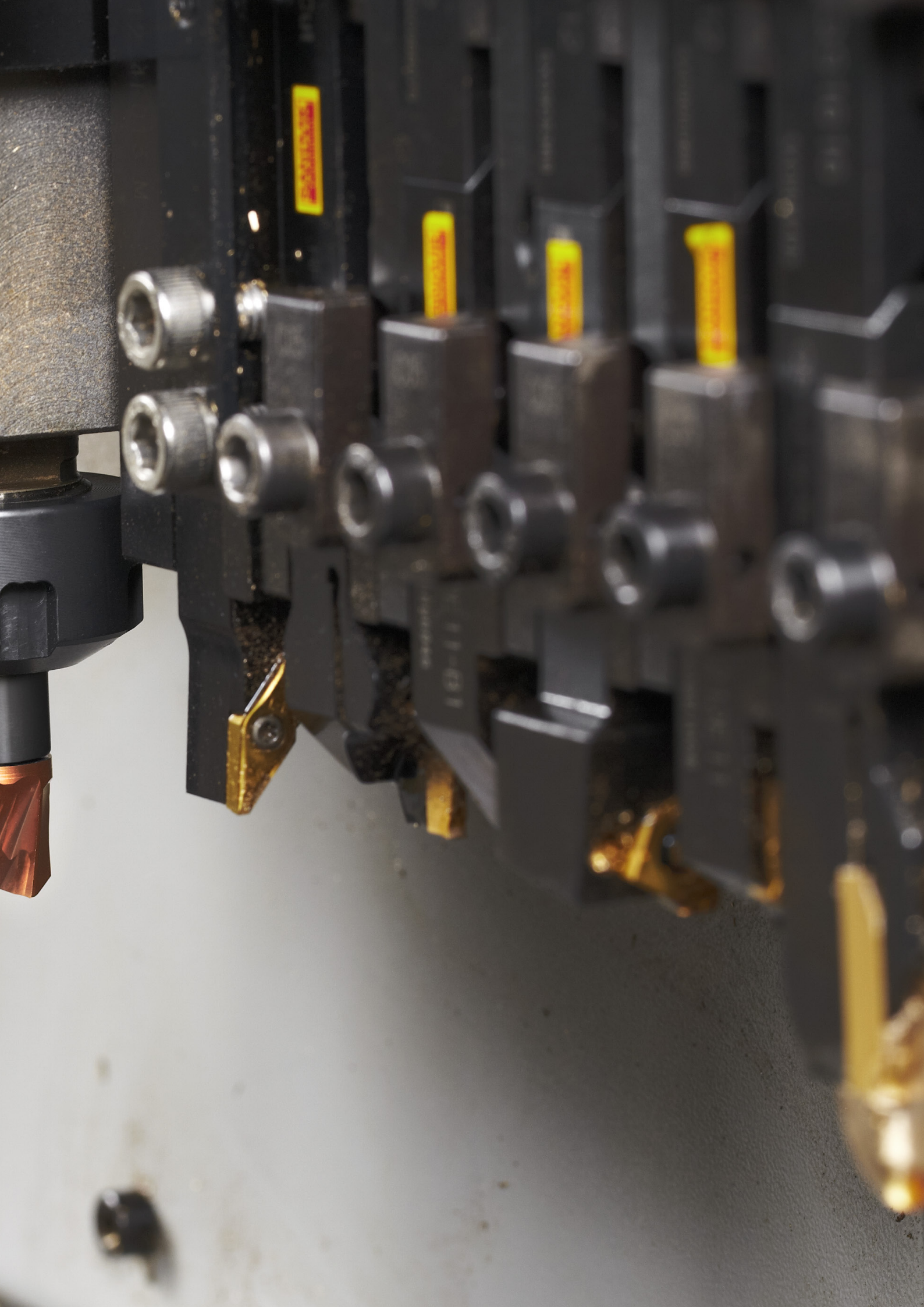
▼ Tenacidad









= Calidades básicas













































= Calidades complementarias



Taladrado

	870	880	R840	460	860	428.5
						
Tipo de broca	Broca de punta intercambiable	Broca de plaquita intercambiable	Broca de metal duro integral	Broca de metal duro integral	Broca de metal duro integral	Broca cañón enteriza de metal duro
Página	F4	Ver catálogo de Herramientas Rotativas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Web
D_c mm	10.00 - 12.00	12.00	0.30 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	0.8 - 12.00
D_c pulgadas	.393-.472	.500	.012 - .787	.118 - .787	.118 - .787	.031- .472
Área de aplicación ISO	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffcc00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #90c090; color: black; padding: 2px; text-align: center;">N</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #e69d00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffcc00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #90c090; color: black; padding: 2px; text-align: center;">N</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #e69d00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #444; color: white; padding: 2px; text-align: center;">H</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffcc00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #90c090; color: black; padding: 2px; text-align: center;">N</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #e69d00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #444; color: white; padding: 2px; text-align: center;">H</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffcc00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #90c090; color: black; padding: 2px; text-align: center;">N</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #e69d00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #444; color: white; padding: 2px; text-align: center;">H</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffcc00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #90c090; color: black; padding: 2px; text-align: center;">N</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffcc00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #e69d00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> </div>
ULDR	3-10 x DC	2-5 x DC	2-7 x DC	7-8 x DC	3-7 x DC	≤300
TCHA	H9-H10	H12-H13	IT8-IT10	IT8-IT9	H6-H9	IT8
Refrigerante	Interior	Interior	Interior y exterior	Interior y exterior	Interior y exterior	Interior

Aplicación

Brocas de punta intercambiable

CoroDrill® 870



F4

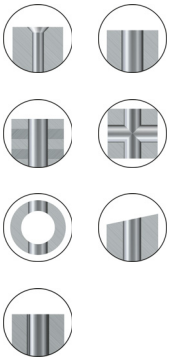
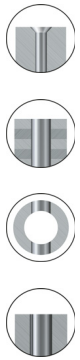
Brocas de plaquita intercambiable

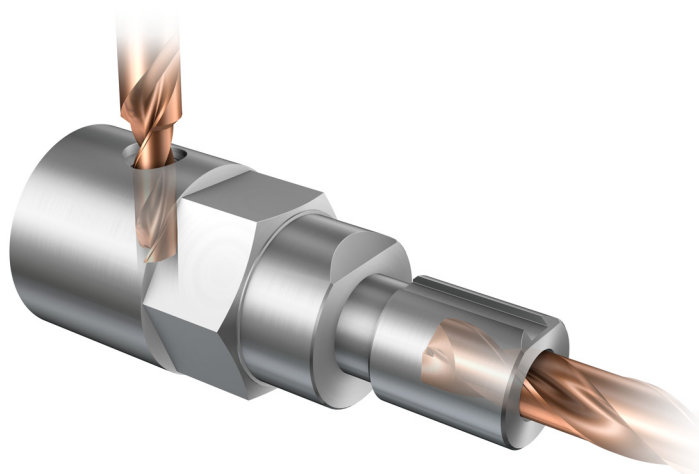
CoroDrill® 880

Web

www.sandvik.coromant.com/corodrigill880

861	862
	
Broca de metal duro integral	Broca de metal duro integral
Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas	Consulte el catálogo de herramientas rotativas enterizas
3.00 - 20.00	1.85-2.95
.118 - .787	.073 - .116
<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 15px; height: 15px; background-color: #0056b3; color: white; text-align: center; margin: 0 auto;">P</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 15px; height: 15px; background-color: #ffcc00; color: black; text-align: center; margin: 0 auto;">M</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 15px; height: 15px; background-color: #808080; color: white; text-align: center; margin: 0 auto;">N</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 15px; height: 15px; background-color: #0056b3; color: white; text-align: center; margin: 0 auto;">P</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 15px; height: 15px; background-color: #ffcc00; color: black; text-align: center; margin: 0 auto;">M</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 15px; height: 15px; background-color: #808080; color: white; text-align: center; margin: 0 auto;">N</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 15px; height: 15px; background-color: #ff8c00; color: black; text-align: center; margin: 0 auto;">S</div> </div>
12-30 x DC	8-12 x DC
H8-H9	H8-H9
Interior y exterior	Interior

	
---	---



CoroDrill® 870

Proceso de taladrado de agujeros seguro y predecible

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

El adaptador entre la punta y la broca es simple, preciso y estable. Los desahogos optimizados de la broca facilitan la evacuación de la viruta y, gracias a la posibilidad de cambiar la broca mientras la herramienta está en el portaherramientas, no se pierde valioso tiempo de corte. Las nuevas calidades y geometrías del filo ofrecen un proceso de corte seguro con un control de viruta optimizado, altas velocidades de penetración y una vida útil prolongada y fiable de la herramienta.

- Proceso fiable y seguro
- Manipulación sencilla y seguridad en el cambio de la punta
- Control y evacuación de la viruta optimizados
- Vida útil prolongada y predecible de la herramienta, y alta productividad
- Coste por agujero reducido y excelente calidad del agujero



www.sandvik.coromant.com/corodrill870

Cuerpos de broca

- Profundidades de taladrado: hasta 10 x el diámetro de la broca
- Acoplamiento: mango cilíndrico
- Tolerancias de agujero: H9-H10

Puntas de broca

- Sencilla manipulación y seguridad a la hora de cambiar las puntas
- Posibilidad de cambiar la punta con la herramienta colocada en la máquina para reducir el tiempo de inactividad

Geometrías de las puntas de la broca

- PM optimizada para ISO-P
- MM optimizada para ISO-M
- Punta GP guía para todos los materiales

Presione la punta suavemente hacia abajo y hacia la superficie de apoyo, mientras aprieta el tornillo, hasta alcanzar el par recomendado en el cuerpo de la broca. Preferiblemente, utilice un destornillador dinámico para garantizar que la punta queda bien asentada. Afloje el tornillo aproximadamente una vuelta y media para liberar la punta.



Disponibilidad de brocas de paso y chaflán Taylor
Made para producir agujeros escalonados y achaflanados en una única operación.

Tolerancia del agujero (no aplicable a la geometría GP)

H9 - H10

Rango de diámetros, mm (pulg.)		10.00-18.00 (.394 - .708)
Tolerancia del agujero, mm (pulg.)	3xDC-8xDC	0/+0.043 (.0017)
	10xDC	0/+0.070 (.0028)



F5



F6

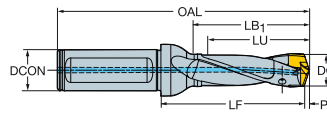


J9

Broca de punta intercambiable CoroDrill® 870

Cuerpos de broca

Mango cilíndrico con plano de apriete, según ISO 9766



Diseño métrico

DCN	DCX	LU	CZC _{MS}	TCHA	Código de pedido	Dimensiones, mm								RPMX	MID _P
						DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	BAR	KG			
10.00	10.49	6	33.09	16	H9	870-1000-6L16-3	16.00	46.40	96.00	35.00	1.60	10	0.141	33000	870-1040-6-PM
10.00	10.49	6	54.07	16	H9	870-1000-6L16-5	16.00	67.40	117.00	56.00	1.60	10	0.148	15000	
10.00	10.49	6	85.54	16	H9	870-1000-6L16-8	16.00	99.40	149.00	88.00	1.60	15	0.157	12000	
10.00	10.49	6	106.52	16	H10	870-1000-6L16-10	16.00	120.40	170.00	109.00	1.60	30	0.161	9000	870-1090-7-PM
10.50	10.99	7	34.67	16	H9	870-1050-7L16-3	16.00	47.31	97.00	36.00	1.69	10	0.143	33000	
10.50	10.99	7	56.65	16	H9	870-1050-7L16-5	16.00	69.31	119.00	58.00	1.69	10	0.150	15000	
10.50	10.99	7	89.62	16	H9	870-1050-7L16-8	16.00	102.31	152.00	91.00	1.69	15	0.161	12000	870-1140-8-PM
10.50	10.99	7	111.60	16	H10	870-1050-7L16-10	16.00	124.31	174.00	113.00	1.69	30	0.168	9000	
11.00	11.49	8	36.23	16	H9	870-1100-8L16-3	16.00	49.25	99.00	38.00	1.75	10	0.145	33000	
11.00	11.49	8	59.21	16	H9	870-1100-8L16-5	16.00	72.25	122.00	61.00	1.75	10	0.154	15000	870-1190-9-PM
11.00	11.49	8	93.68	16	H9	870-1100-8L16-8	16.00	107.25	157.00	96.00	1.75	15	0.165	12000	
11.00	11.49	8	116.66	16	H10	870-1100-8L16-10	16.00	130.25	180.00	119.00	1.75	30	0.172	9000	
11.50	11.99	9	37.82	16	H9	870-1150-9L16-3	16.00	51.17	101.00	40.00	1.83	10	0.146	33000	870-1240-10-PM
11.50	11.99	9	61.80	16	H9	870-1150-9L16-5	16.00	75.17	125.00	64.00	1.83	10	0.157	15000	
11.50	11.99	9	97.77	16	H9	870-1150-9L16-8	16.00	111.17	161.00	100.00	1.83	15	0.170	12000	
11.50	11.99	9	121.75	16	H10	870-1150-9L16-10	16.00	135.17	185.00	124.00	1.83	30	0.178	9000	870-1240-10-PM
12.00	12.49	10	39.38	16	H9	870-1200-10L16-3	16.00	53.10	103.00	42.00	1.90	10	0.153	33000	
12.00	12.49	10	64.36	16	H9	870-1200-10L16-5	16.00	77.10	127.00	66.00	1.90	10	0.164	15000	
12.00	12.49	10	101.83	16	H9	870-1200-10L16-8	16.00	116.10	166.00	105.00	1.90	15	0.180	12000	870-1240-10-PM
12.00	12.49	10	126.81	16	H10	870-1200-10L16-10	16.00	141.10	191.00	130.00	1.90	30	0.187	7000	

Diseño en pulgadas

DCN	DCX	LU	CZC _{MS}	TCHA	Código de pedido	Dimensiones, pulg.								RPMX	MID _P
						DCON	OAL	LB ₁	PL	PSI	LBS				
.393	.413	6	1.302	5/8	H9	870-1000-6LX063-3	.625	3.780	1.378	.063	145	0.308	33000	870-1040-6-PM	
.393	.413	6	2.128	5/8	H9	870-1000-6LX063-5	.625	4.606	2.205	.063	145	0.324	15000		
.393	.413	6	3.367	5/8	H9	870-1000-6LX063-8	.625	5.866	3.465	.063	217	0.343	12000		
.393	.413	6	4.193	5/8	H10	870-1000-6LX063-10	.625	6.693	4.291	.063	435	0.352	9000	870-1090-7-PM	
.413	.433	7	1.364	5/8	H9	870-1050-7LX063-3	.625	3.819	1.417	.067	145	0.311	33000		
.413	.433	7	2.230	5/8	H9	870-1050-7LX063-5	.625	4.685	2.283	.067	145	0.328	15000		
.413	.433	7	3.528	5/8	H9	870-1050-7LX063-8	.625	5.984	3.583	.067	217	0.353	12000	870-1140-8-PM	
.413	.433	7	4.393	5/8	H10	870-1050-7LX063-10	.625	6.850	4.449	.067	435	0.363	9000		
.433	.452	8	1.426	5/8	H9	870-1100-8LX063-3	.625	3.898	1.496	.069	145	0.316	33000		
.433	.452	8	2.331	5/8	H9	870-1100-8LX063-5	.625	4.803	2.402	.069	145	0.352	15000	870-1190-9-PM	
.433	.452	8	3.688	5/8	H9	870-1100-8LX063-8	.625	6.181	3.780	.069	217	0.363	12000		
.433	.452	8	4.592	5/8	H10	870-1100-8LX063-10	.625	7.087	4.685	.069	435	0.374	9000		
.452	.472	9	1.488	5/8	H9	870-1150-9LX063-3	.625	3.976	1.575	.072	145	0.319	33000	870-1240-10-PM	
.452	.472	9	2.433	5/8	H9	870-1150-9LX063-5	.625	4.921	2.520	.072	145	0.342	15000		
.452	.472	9	3.849	5/8	H9	870-1150-9LX063-8	.625	6.339	3.937	.072	217	0.374	12000		
.452	.472	9	4.793	5/8	H10	870-1150-9LX063-10	.625	7.283	4.882	.072	435	0.385	9000	870-1240-10-PM	
.472	.492	10	1.550	5/8	H9	870-1200-10LX063-3	.625	4.055	1.654	.075	145	0.331	33000		
.472	.492	10	2.533	5/8	H9	870-1200-10LX063-5	.625	5.000	2.598	.075	145	0.356	15000		
.472	.492	10	4.009	5/8	H9	870-1200-10LX063-8	.625	6.535	4.134	.075	217	0.390	10000	870-1240-10-PM	
.472	.492	10	4.992	5/8	H10	870-1200-10LX063-10	.625	7.520	5.118	.075	435	0.409	7000		



F6



J19

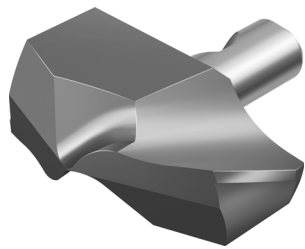


J9



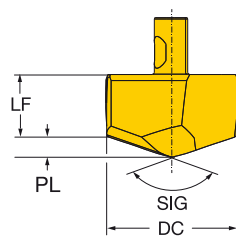
J16

Punta de broca CoroDrill® 870



TCHA
SIG

H9
142°



C

D

E

F

G

H

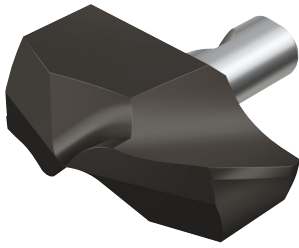
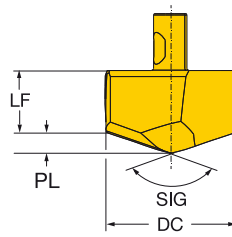
I

J

		P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.							
DC	DC*	↑	Código de pedido	4234	4234	4234	4234	4234	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9



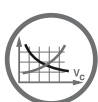
Punta de broca CoroDrill® 870

TCHA
SIGH9
142°

DC	DC*	Código de pedido	M S		Dimensiones, mm, pulg.					
			2234	2234	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
10.00	.393	6 870-1000-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397	870-1010-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401	870-1020-6-MM	★	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405	870-1030-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409	870-1040-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7 870-1050-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417	870-1060-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421	870-1070-7-MM	★	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425	870-1080-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429	870-1090-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8 870-1100-8-MM	★	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437	870-1110-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437	870-1111-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440	870-1120-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444	870-1130-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448	870-1140-8-MM	★	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9 870-1150-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456	870-1160-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460	870-1170-9-MM	★	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464	870-1180-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468	870-1190-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10 870-1200-10-MM	★	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9



F5



F10



F18



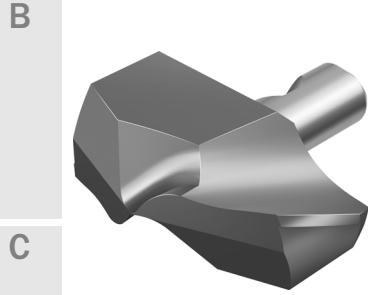
J19



J9

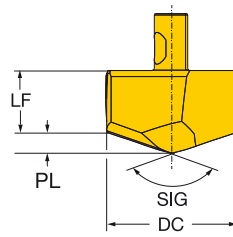
Punta de broca CoroDrill® 870

Para agujeros guía



TCHA
SIG

F9
152°

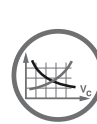


D

		P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.							
DC	DC*	↑	Código de pedido	4234	4234	4234	4234	4234	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-GP	*	*	*	*	*	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.10	.397		870-1010-6-GP	*	*	*	*	*	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.20	.401		870-1020-6-GP	*	*	*	*	*	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.30	.405		870-1030-6-GP	*	*	*	*	*	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.40	.409		870-1040-6-GP	*	*	*	*	*	4.6	.180	1.1	.045	152°	F9
10.50	.413	7	870-1050-7-GP	*	*	*	*	*	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.60	.417		870-1060-7-GP	*	*	*	*	*	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.70	.421		870-1070-7-GP	*	*	*	*	*	4.5	.179	1.2	.046	152°	F9
10.80	.425		870-1080-7-GP	*	*	*	*	*	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
10.90	.429		870-1090-7-GP	*	*	*	*	*	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
11.00	.433	8	870-1100-8-GP	*	*	*	*	*	5.2	.206	1.2	.046	152°	F9
11.10	.437		870-1110-8-GP	*	*	*	*	*	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.11	.437		870-1111-8-GP	*	*	*	*	*	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.20	.440		870-1120-8-GP	*	*	*	*	*	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.30	.444		870-1130-8-GP	*	*	*	*	*	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.40	.448		870-1140-8-GP	*	*	*	*	*	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.50	.452	9	870-1150-9-GP	*	*	*	*	*	5.2	.203	1.2	.049	152°	F9
11.60	.456		870-1160-9-GP	*	*	*	*	*	5.2	.203	1.3	.049	152°	F9
11.70	.460		870-1170-9-GP	*	*	*	*	*	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.80	.464		870-1180-9-GP	*	*	*	*	*	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.90	.468		870-1190-9-GP	*	*	*	*	*	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
12.00	.472	10	870-1200-10-GP	*	*	*	*	*	5.7	.225	1.3	.051	152°	F9



F5



F10



F18



J19



J9

F8





CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valores métricos

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell (HB)	Velocidad de corte (V _c) m/min correlacionada con el diámetro de la broca 10.00-20.99 mm		
					Min.	Rec.	Máx.
P	Acero no aleado				Calidad 4234		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Fundición - sin tratar	150	80	110	140
	Acero de baja aleación				Calidades 4234 y 3234		
	P2.1.Z.AN	02.1	Recocido	175	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Recocido	240	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Recocido	225	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	70	100	130
P2.6.C.UT	06.2	Fundición - sin tratar	200	70	100	130	
D	P3.0.Z.AN	03.11	Recocido	200	60	80	100
	P3.0.Z.HT	03.21	Endurecido y templado	380	40	60	80
M	Acero inoxidable ferrítico/martensítico				Calidades 4234 y 2234		
	P5.0.Z.AN	05.11	Recocido	200	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Endurecido y templado	330	70	90	110
	Acero inoxidable austenítico				Calidad 2234 y 4234		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recocido/revenido	200	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Fundido+no tratado	200	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Maquinabilidad optimizada	200	60	75	90
	Acero inoxidable súperaustenítico (Ni ≥ 20%)						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recocido/revenido	200	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Fundido+recocido/revenido	200	20	40	60
E	Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)						
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrita (N<0.10%)	230	40	55	70
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% ferrita (N ≥ 0.10%)	260	20	40	60	
K	Fundición maleable				Calidades 3234 y 4234		
	K1.1.C.NS	07.1	Ferrítica (viruta corta)	130	100	145	190
	K1.1.C.NS	07.2	Perlítica (viruta larga)	200	90	125	160
	Fundición gris						
	K2.1.C.UT	08.1	Baja resistencia a la tracción	180	100	150	200
	K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	245	90	130	170
F	Fundición nodular						
	K3.1.C.UT	09.1	Ferrítica	155	100	145	190
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	265	90	125	160	
N	Aleaciones con base de aluminio				Calidad 4234		
	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%	80	150	200	250	
S	Superalaciones termorresistentes				Calidad 2234 y 4234		
	S2.0.Z.AG	20.22	Con base Ni	350	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	A base de titanio	330	25	40	60	

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valores métricos

Avance (f _n) en mm/r en correspondencia con el diámetro de la broca					
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm		
Min.	Rec.	Máx.	Min.	Rec.	Máx.
Geometrías -PM y -GP					
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
Geometrías -PM, -KM y -GP					
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33
Geometría -PM, -MM y -GP					
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
Geometrías -MM y -GP					
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16
Geometrías -MM y -GP					
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
Geometrías -KM y -GP					
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
Geometrías -PM y -GP					
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40
Geometría -PM, -MM y -GP					
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valores métricos

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell (HB)	Velocidad de corte (V _c) m/min correlacionada con el diámetro de la broca 10.00-20.99 mm		
					Min.	Rec.	Máx.
P	Acero no aleado				Calidad 4234		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Fundición - sin tratar	150	80	110	140
	Acero de baja aleación				Calidades 4234 y 3234		
	P2.1.Z.AN	02.1	Recocido	175	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Recocido	240	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Recocido	225	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	70	100	130
P2.6.C.UT	06.2	Fundición - sin tratar	200	70	100	130	
D	P3.0.Z.AN	03.11	Recocido	200	60	80	100
	P3.0.Z.HT	03.21	Endurecido y templado	380	40	60	80
M	Acero inoxidable ferrítico/martensítico				Calidades 4234 y 2234		
	P5.0.Z.AN	05.11	Recocido	200	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Endurecido y templado	330	70	90	110
	Acero inoxidable austenítico				Calidad 2234 y 4234		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recocido/revenido	200	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Fundido+no tratado	200	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Maquinabilidad optimizada	200	60	75	90
	Acero inoxidable súperaustenítico (Ni ≥ 20%)						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recocido/revenido	200	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Fundido+recocido/revenido	200	20	40	60
E	Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)				Calidad 2234		
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrita (N<0.10%)	230	40	55	70
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% ferrita (N ≥ 0.10%)	260	20	40	60
K	Fundición maleable				Calidades 3234 y 4234		
	K1.1.C.NS	07.1	Ferrítica (viruta corta)	130	100	130	170
	K1.1.C.NS	07.2	Perlítica (viruta larga)	200	90	115	145
	Fundición gris						
	K2.1.C.UT	08.1	Baja resistencia a la tracción	180	100	135	180
	K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	245	90	120	155
F	Fundición nodular						
	K3.1.C.UT	09.1	Ferrítica	155	100	130	170
	K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	265	90	115	145
N	Aleaciones con base de aluminio				Calidad 4234		
	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%	80	150	200	250	
S	Superalaciones termorresistentes				Calidad 2234 y 4234		
	S2.0.Z.AG	20.22	Con base Ni	350	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	A base de titanio	330	25	40	60	

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valores métricos

Avance (f _n) en mm/r en correspondencia con el diámetro de la broca					
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm		
Min.	Rec.	Máx.	Min.	Rec.	Máx.
Geometría -PM					
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
Geometrías -PM y -KM					
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.13	0.21	0.14	0.15	0.26
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.10	0.13	0.19	0.12	0.15	0.26
0.10	0.11	0.17	0.12	0.13	0.23
Geometrías -PM y -MM					
0.12	0.13	0.15	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
Geometrías -MM y -PM					
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13
Geometría -MM					
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13
Geometrías -KM y -PM					
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
Geometría -PM					
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35
Geometrías -MM y -PM					
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14
0.09	0.11	0.14	0.10	0.12	0.15

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell (HB)	Velocidad de corte (V _c) pies/min correlacionada con el diámetro de la broca .3937-.8264"		
					Min.	Rec.	Máx.
P	Acero no aleado				Calidad 4234		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	Fundición - sin tratar	150	260	360	460
	Acero de baja aleación				Calidades 4234 y 3234		
	P2.1.Z.AN	02.1	Recocido	175	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Recocido	240	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Recocido	225	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	230	330	425
P2.6.C.UT	06.2	Fundición - sin tratar	200	230	330	425	
P	Acero de alta aleación						
	P3.0.Z.AN	03.11	Recocido	200	195	260	330
P3.0.Z.HT	03.21	Endurecido y templado	380	130	195	260	
M	Acero inoxidable ferrítico/martensítico				Calidades 4234 y 2234		
	P5.0.Z.AN	05.11	Recocido	200	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	Endurecido y templado	330	230	295	360
	Acero inoxidable austenítico				Calidad 2234 y 4234		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recocido/revenido	200	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	Fundido+no tratado	200	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	Maquinabilidad optimizada	200	195	245	295
	Acero inoxidable súperaustenítico (Ni ≥ 20%)						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recocido/revenido	200	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	Fundido+recocido/revenido	200	65	130	195
Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)							
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrita (N<0.10%)	230	130	180	230	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% ferrita (N ≥ 0.10%)	260	65	130	195	
K	Fundición maleable				Calidades 3234 y 4234		
	K1.1.C.NS	07.1	Ferrítica (viruta corta)	130	330	475	620
	K1.1.C.NS	07.2	Perlítica (viruta larga)	200	295	410	525
	Fundición gris						
	K2.1.C.UT	08.1	Baja resistencia a la tracción	180	330	490	655
	K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	245	295	425	560
K	Fundición nodular						
	K3.1.C.UT	09.1	Ferrítica	155	330	475	620
	K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	265	295	410	525
N	Aleaciones con base de aluminio				Calidad 4234		
	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	490	650	820
N1.3.C.AG	30.22	Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%	80	490	650	820	
S	Superalaciones termorresistentes				Calidad 2234 y 4234		
	S2.0.Z.AG	20.22	Con base Ni	350	60	65	100
S4.3.Z.AN	23.21	A base de titanio	330	80	130	195	

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valores en pulgadas

Avance (f _n) en pulg./rev. en correspondencia con el diámetro de la broca					
.3937-.4720"			.4724-.5508"		
Min.	Rec.	Máx.	Min.	Rec.	Máx.
Geometrías -PM y -GP					
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0074	.0110	.0055	.0079	.0138
Geometrías -PM, -KM y -GP					
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0074	.0118	.0055	.0079	.0146
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130
Geometría -PM, -MM y -GP					
.0047	.0055	.0075	.0055	.0063	.0087
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
Geometrías -MM, PM y -GP					
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063
Geometrías -MM y -GP					
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
Geometrías -KM, PM y -GP					
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
Geometrías -PM y -GP					
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157
Geometrías -MM, -PM y -GP					
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055
.0035	.0047	.0059	.0039	.0055	.0063

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valores en pulgadas

ISO	Núm. MC	N.º CMC	Material	Dureza Brinell (HB)	Velocidad de corte (V _c) pies/min correlacionada con el diámetro de la broca .3937-.8264"		
					Min.	Rec.	Máx.
P	Acero no aleado				Calidad 4234		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	Fundición - sin tratar	150	260	360	460
	Acero de baja aleación				Calidades 4234 y 3234		
	P2.1.Z.AN	02.1	Recocido	175	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Recocido	240	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Recocido	225	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	330	230	330	425
P2.6.C.UT	06.2	Fundición - sin tratar	200	230	330	425	
Acero de alta aleación							
P3.0.Z.AN	03.11	Recocido	200	195	260	330	
P3.0.Z.HT	03.21	Endurecido y templado	380	130	195	260	
M	Acero inoxidable ferrítico/martensítico				Calidades 4234 y 2234		
	P5.0.Z.AN	05.11	Recocido	200	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	Endurecido y templado	330	230	295	360
	Acero inoxidable austenítico				Calidad 2234 y 4234		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recocido/revenido	200	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	Fundido+no tratado	200	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	Maquinabilidad optimizada	200	195	245	295
	Acero inoxidable súperaustenítico (Ni ≥ 20%)						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recocido/revenido	200	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	Fundido+recocido/revenido	200	65	130	195
Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)				Calidad 2234			
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrita (N<0.10%)	230	130	180	230	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% ferrita (N ≥ 0.10%)	260	65	130	195	
K	Fundición maleable				Calidades 3234 y 4234		
	K1.1.C.NS	07.1	Ferrítica (viruta corta)	130	330	425	560
	K1.1.C.NS	07.2	Perlítica (viruta larga)	200	295	380	475
	Fundición gris						
	K2.1.C.UT	08.1	Baja resistencia a la tracción	180	330	440	590
	K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	245	295	395	510
Fundición nodular							
K3.1.C.UT	09.1	Ferrítica	155	330	425	560	
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	265	295	380	475	
N	Aleaciones con base de aluminio				Calidad 4234		
	N1.2.Z.AG	30.12	Aleaciones AlSi, Si ≤ 1%	100	490	650	820
N1.3.C.AG	30.22	Aleaciones de fundición AlSi, Si > 1% y < 13%	80	490	650	820	
S	Superalaciones termorresistentes				Calidad 2234 y 4234		
	S2.0.Z.AG	20.22	Con base Ni	350	60	65	100
S4.3.Z.AN	23.21	A base de titanio	330	80	130	195	

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valores en pulgadas

Avance (f _n) en pulg./rev. en correspondencia con el diámetro de la broca					
.3937-.4720"			.4724-.5508"		
Min.	Rec.	Máx.	Min.	Rec.	Máx.
Geometría -PM					
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
Geometrías -PM y -KM					
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0050	.0083	.0055	.0059	.0102
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0039	.0050	.0076	.0047	.0060	.0104
.0039	.0044	.0066	.0047	.0052	.0091
Geometrías -PM y -MM					
.0047	.0051	.0060	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
Geometrías -MM y -PM					
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
Geometría -MM					
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
Geometrías -KM y -PM					
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
Geometría -PM					
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138
Geometrías -MM y -PM					
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055
.0035	.0043	.0055	.0039	.0047	.0059

Calidades para brocas de plaquitas intercambiables

P Acero, acero inoxidable martensítico, acero de fundición, hierro maleable de viruta larga



GC4324 (HC) – P20 (P10-P35)

Calidad para plaquita periférica. La calidad GC4324 es la elección más productiva en condiciones estables. La tecnología Inveio aporta una gran resistencia al desgaste y una larga vida útil a la herramienta. Al resistir GC4324 altas temperaturas de corte, está indicada para velocidades de corte grandes, avances elevados o tiempos en corte prolongados. Calidad con recubrimiento de MT-CVD.



GC4234 (HC) – P30 (P15-P35)

Sustrato de metal duro de grano fino con excelente combinación de dureza y tenacidad. Un grueso recubrimiento multicapa de TiAlN con niveles de dureza y tensiones residuales optimizados.



GC1044 (HC) – P40 (P25-P50)

Elección básica como plaquita central en el área de aplicación ISO P. Calidad con recubrimiento PVD con excelente resistencia al desgaste y tenacidad para velocidades de corte bajas y altas.



GC4344 (HC) - P40 (P25-P45)

Calidad para plaquita periférica. Indicada para condiciones que exigen tenacidad. Al mecanizar en condiciones normales y difíciles, seleccione la calidad GC4344 para contar con unas buenas propiedades del filo y una fiable vida útil de la herramienta. Calidad con recubrimiento de PVD y tecnología Zertivo.



GC4334 (HC) - P30 (P20-P40)

Calidad para plaquita periférica. La calidad GC4334 es la primera elección para aplicaciones con condiciones de buenas a normales. La tecnología Inveio proporciona una gran resistencia al desgaste. Además, ofrece una vida útil de la herramienta muy duradera y un desgaste fiable, fácil de seguir. Calidad con recubrimiento de MT-CVD.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3).

CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3) y también otros componentes.

CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si_3N_4).

CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para brocas de plaquitas intercambiables

M Acero inoxidable austenítico/ferrítico/martensítico, acero fundido, acero al manganeso, fundición aleada, fundición maleable, acero de fácil mecanización.



GC1144 (HC) – M35 (M20-M40)

Calidad central de primera elección para ISO M. Indicada para todo tipo de acero inoxidable. Calidad con recubrimiento de PVD.



GC2234 (HC) - M25 (M15-M35)

Un sustrato de metal duro templado de grano fino tenaz con un delgado recubrimiento multicapa de TiAlN optimizado para ofrecer una gran seguridad del proceso y resistencia a las fuerzas de adherencia al taladrar materiales ISO M.



GC2044 (HC) – M35 (M20-M40)

Calidad ISO M periférica de primera elección basada en metal duro de grano fino con un recubrimiento de PVD óxido con el que se obtiene una excelente resistencia al desgaste y al filo de aportación en todo tipo de aceros inoxidables.



GC4234 (HC) - M20 (M10-M30)

Sustrato de metal duro de grano fino con una excelente combinación de dureza y tenacidad. Un grueso recubrimiento multicapa de TiAlN con niveles de dureza y tensiones residuales optimizados.



GC1044(HC) – M35 (M20-M40)

Calidad para plaquitas centrales. Con recubrimiento de PVD.



GC4344 (HC) - M35 (M20-M40)

Calidad complementaria periférica para ISO S. GC4344 es una calidad con recubrimiento de PVD y tecnología Zertivo, con una excelente tenacidad y gran resistencia al filo de aportación.



GC4334 (HC) - M30 (M20-M35)

Calidad para plaquita periférica. GC4334 es una calidad complementaria para aplicaciones con condiciones de buenas a normales. La tecnología Inveio proporciona una gran resistencia al desgaste. Calidad con recubrimiento de MT-CVD.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW	Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
HT	Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
HC	Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA	Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al ₂ O ₃) y también otros componentes.
CN	Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si ₃ N ₄).
CC	Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para brocas de plaquitas intercambiables



Fundición, fundición en coquilla, fundición maleable de viruta corta.



GC4324(HC) – K20 (K05-K30)

Calidad para plaquita periférica. La calidad GC4324 es la elección más productiva en condiciones estables. La tecnología Inveio aporta una gran resistencia al desgaste y una larga vida útil a la herramienta. Al resistir GC4324 altas temperaturas de corte, está indicada para velocidades de corte grandes, avances elevados o tiempos en corte prolongados. Calidad con recubrimiento de MT-CVD.



GC4234 (HC) - K30 (K20-K40)

Sustrato de metal duro de grano fino con una excelente combinación de dureza y tenacidad. Un grueso recubrimiento multicapa de TiAlN con niveles de dureza y tensiones residuales optimizados.



GC1044 (HC) – K25 (K10-K35)

Elección básica de plaquita central para el área de aplicación ISO K. Calidad con recubrimiento PVD para operaciones que exijan tenacidad.



GC4344 (HC) - K25 (K15-K35)

Calidad periférica complementaria para ISO S. GC4344 es una calidad con recubrimiento de PVD y tecnología Zertivo, con una excelente tenacidad y gran resistencia al filo de aportación.



GC4334 (HC) - K20 (K10-K30)

Calidad para plaquita periférica. La calidad GC4334 es la primera elección para aplicaciones con condiciones de buenas a normales. La tecnología Inveio proporciona una gran resistencia al desgaste. Además, ofrece una vida útil de la herramienta muy duradera y un desgaste fiable, fácil de seguir. Calidad con recubrimiento de MT-CVD.



GC3234 (HC) - K25 (K15-K35)

Una plaquita de metal duro enteriza con un grueso recubrimiento multicapa de TiAlN para proporcionar la seguridad y resistencia al desgaste necesarias para taladrar en materiales ISO-K.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3).

CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al_2O_3) y también otros componentes.

CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si_3N_4).

CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para brocas de plaquitas intercambiables

N Metales no-férreos



GC1044 (HC) – N20 (N10-N30)

La elección de calidad central básica para el área de aplicación ISO N. Calidad con recubrimiento de PVD.



GC4344(HC) - N20 (N10-N30)

Calidad periférica complementaria para ISO S. GC4344 es una calidad con recubrimiento de PVD y tecnología Zertivo, con una excelente tenacidad y gran resistencia al filo de aportación.



GC4334 (HC) - N15 (N01-N25)

Calidad periférica de primera elección en aplicaciones de acero en condiciones buenas a normales. La tecnología Inveio™ proporciona un nivel de resistencia al desgaste elevado.



GC4234(HC) - N15 (N05-N25)

Sustrato de metal duro de grano fino con una excelente combinación de dureza y tenacidad. Un grueso recubrimiento multicapa de TiAlN con niveles de dureza y tensiones residuales optimizados.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
- HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).
- CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.
- CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).
- CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

A

Calidades para brocas de plaquitas intercambiables

B



Super-aleaciones termorresistentes



GC1044 (HC) – S30 (S20-S35)

Calidad central complementaria para materiales ISO S. Calidad con recubrimiento de PVD.



GC4344(HC) - S30 (S20-S40)

Calidad periférica ISO S complementaria. GC4344 es una calidad con recubrimiento de PVD y tecnología Zertivo, con una excelente tenacidad y gran resistencia al filo de aportación.

C



GC4334(HC) – H15 (H10-H25)

Plaquita periférica

Inveio aporta una alta resistencia al desgaste y una prolongada vida útil de herramienta.

D

E

F

G

H

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.

HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).

CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.

CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).

CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

Calidades para brocas de plaquitas intercambiables

H Materiales templados



GC4334(HC) – H15 (H10-H25)

Plaquita periférica

Inveio aporta una alta resistencia al desgaste y una prolongada vida útil de herramienta.



GC4344 (HC) - H20 (H10-H30)

Calidad periférica complementaria para ISO S. GC4344 es una calidad con recubrimiento de PVD y tecnología Zertivo, con una excelente tenacidad y gran resistencia al filo de aportación.



GC1044(HC) – H20 (H10-H30)

La elección básica para calidades centrales en el área de aplicación ISO H. Calidad con recubrimiento de PVD.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TiC) o nitruros de titanio (TiN) o ambos.
- HC Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).
- CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.
- CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).
- CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

CoroDrill® 870

CoroDrill® 880

	ISO	ANSI	CoroDrill® 870			CoroDrill® 880			Estable / Inestable	
			◀ Baja	Calor	Alta ▶	◀ Baja	Calor	Alta ▶		
P Acero	01	C8							▲	
	10	C7		GC 4234			GC 4334	GC 4324		
	20	C6		GC 4234		GC 1044 4344	GC 4334	GC 4324		
	30	C6		GC 4234		GC 1044 4344	GC 4334	GC 4324		
	40	C5							▼	
M Acero inoxidable	10	-				GC 1044 4344	GC 1144	GC 4334	▲	
	20	-		GC 2234	GC 4234	GC 1044 4344	GC 1144	GC 4334		
	30	-		GC 2234	GC 4234	GC 1044 4344	GC 1144	GC 4334		
	40	-				GC 1044 4344	GC 1144	GC 4334	▼	
K Fundición	01	C4					GC 2044	GC 4324	▲	
	10	C3					GC 4334	GC 4324		
	20	C2		GC 4234	GC 3234	GC 1044 4344	GC 4334	GC 4324		
	30	C1		GC 4234	GC 3234	GC 1044 4344			▼	
N Metales no-ferreos	01	C4							▲	
	10	C3		GC 4234			GC 1044 4344	GC 4334		
	20	C2		GC 4234			GC 1044 4344	H13A	GC 4334	
	30	C1							▼	
S Super-aleaciones termorresistentes	10	-					GC 1144	H13A	▲	
	20	-		GC 2234	GC 4234	GC 1044 4344	GC 1144	H13A		
	30	-		GC 2234	GC 4234	GC 1044 4344	GC 1144	H13A		
	40	-				GC 1044 4344	GC 2044		▼	
H Materiales templados	01	C4							▲	
	10	C3					GC 1044 4344	GC 4334		
	20	C2					GC 1044 4344	GC 4334		
	30	C1							▼	

La posición y forma de los símbolos de calidad indican el campo de aplicación correspondiente.

Centro del campo de aplicación.

Campo de aplicación recomendado.

▲ Estable

▼ Inestable



= Calidades básicas

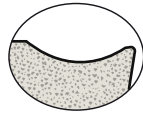
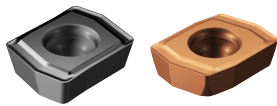


= Calidades complementarias

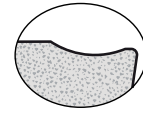
CoroDrill® 880

Geometrías de plaquita

D_c 12,00 - 13,99 mm (0,472 - 0,550 pulg.)

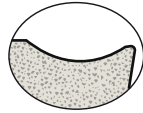
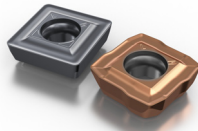


-LM -MS
P M N S M S

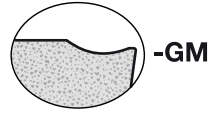


-GR
P M K N S H

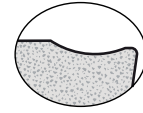
D_c 14,00 - 63,00 mm (0,550 - 2,500 pulg.)



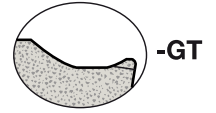
-LM -MS
P M N S M S



-GM
P M K N S H

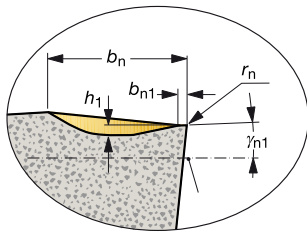


-GR
P K



-GT
P M K N S H

Características



- Avance de bajo a medio
- Corte ligero
- Excelente control de virutas en materiales de viruta larga
- LM, primera elección para materiales de viruta larga
- MS, geometría de filo agudo optimizada para acero inoxidable

- Avance de bajo a medio
- Corte ligero
- Excelente control de virutas en zona de avance
- Desviación baja

- Avance de bajo a alto
- Filo reforzado resistente
- Buen control de virutas en avances altos

- Avance de bajo a alto
- Filo reforzado muy resistente
- Buen control de virutas en la mayoría de los materiales
- La primera elección para condiciones inestables y cortes interrumpidos

Características

		-LM	-MS			
Radio de punta (plaquita periférica)	r_e	Grande	Grande		Medio	Grande
Longitud del rompevirutas	b_n	Largo	Largo		Corto	Medio
Profundidad del rompevirutas	h_1	Profundo	Profundo		Medio	Medio
Anchura de la faceta primaria	b_{n1}	Largo	Largo		Corto	Medio
Angulo de la faceta primaria	γ_{n1}	Positivo	Positivo		Neutra	Neutra
Radio del filo	r_n	Medio	Pequeño		Pequeño	Grande

Definiciones

Ligero

- Velocidad de avance baja
- Aplicaciones que requieran fuerzas de corte bajas, por ejemplo, con broca larga, 4-5 x DC

Resistente

- condiciones inestables y cortes intermitentes

		Ligero	Primera elección	Resistente
P	Bajo contenido en carbono	GM	LM	GT
	Ato contenido en carbono	GM	GR	GT
M		GM	MS	GT
K		GM	GR	GT
N		GM	LM	GT
S		GM	LM	GT
H		GM	GM*	GT

* Nota: para el tamaño de plaquita 01 la primera elección es la geometría -GR.



Escariado

A

ESCARIADO

SFA

CoroReamer™ 830

G3

B

Cabeza de metal duro integral
Adaptador

G4

G5

C

D

E

F

G

H

I

J

CoroReamer™ 830

Herramienta de gran avance de cabeza intercambiable para agujeros pasantes

Aplicación

- Para todos los segmentos industriales como, por ejemplo, mecanizado general, moldes y matrices, automoción y generación de energía
- Disponible con canal helicoidal para agujeros pasantes y canal recto para agujeros ciegos
- Tolerancia máxima del agujero: H7
- Presión de refrigerante de 20 bar

Área de aplicación ISO:

P

Ventajas y características

- Buen acabado superficial y seguridad de la operación
- Gran velocidad de penetración
- Cambio de la cabeza rápido, sencillo y de gran precisión $3\mu\text{m}$ (120μpulg.)
- Evacuación de la viruta efectiva al dirigir el líquido de corte a cada filo
- Tolerancia máxima del agujero: H7
- Plaquetas cermet soldadas en calidad P10R
- Opciones de mango largo y corto
- Cambio de la cabeza



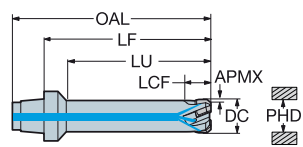
www.sandvik.coromant.com/cororeamer830

Cabeza de metal duro integral CoroReamer™ 830 para escariado

Suministro de refrigerante interior

TCHA
CN5C

H7
1



Dimensiones, mm, pulg.

DC	DC"	LU	LU"	CZC _{MS}	Código de pedido	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LCF	LCF"	L	L"	LF	LF"	APMX	APMX"	PHD	PHD"	BSG
10.00	.394	45.00	1.772	S12	830B-E06D1000H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	9.99	.393	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
11.00	.433	45.00	1.772	S12	830B-E06D1100H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.00	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	10.80	.425	COROMANT
12.00	.472	45.00	1.772	S12	830B-E06D1200H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	9.99	.393	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT

E

F

G

H

I

J



G 4



Mango cilíndrico a CoroReamer™ 830, adaptador

Suministro de refrigerante interior

SPA

B

C

D

E

F

G

H

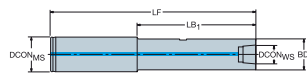
I

J






DSGN

2



		Dimensiones, mm, pulg.												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BAR PSI	KG	RPMX
20.0	S12	1	1	2	830-S12A20035F	20.0	12.0	50	85.0	35.0	17.8	100	0.23	50000
						.787	.472	1.969	3.346	1.378	.701	1450		
	S12	1	1	2	830-S12A20069F	20.0	12.0	50	118.5	68.5	17.8	100	0.29	50000
						.787	.472	1.969	4.665	2.697	.701	1450		
	S12	1	1	2	830-S12A20130F	20.0	12.0	50	179.5	129.5	17.8	100	0.40	50000
						.787	.472	1.969	7.067	5.098	.701	1450		

Piezas de repuesto principales

			
Para diámetro de escariador	Llave para cabeza (mm)	Mando de retención con fluido de corte interior	Mando de retención sin fluido de corte interior
10-18 mm (0.394-0.709 pulg.)	3021 010-040 (4.0)	5519 107-01	–
19-23 mm (0.748-0.906 pulg.)	3021 010-040 (4.0)	–	5519 106-01
24-31.75 mm (0.945-1.250 pulg.)	3021 010-050 (5.0)	–	5519 106-02

J



J19



J16

Datos de corte para escariador 830

Valores métricos

ISO	CMC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte V_c M/min	Avance f_z mm/plaquita	Profundidad de corte radial a_p mm
P	01.1 01.2 01.3 01.4	Acero no aleado					
		No templado 0,10-0,25% C	90-200	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
		No templado 0,25-0,55% C	125-225		150-200	0.15-0.25	
		No templado 0,55-0,80% C	150-225		140-180	0.15-0.25	
	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-225	140-180		0.15-0.25		
	02.1 02.2	Acero de baja aleación					
No templado		150-260	P10R	110-180	0.15-0.25	0.1-0.3	
Templado y revenido	220-400		70-130	0.10-0.20			
06.1 06.2	Acero fundido						
	No aleado	90-225	P10R	140-180	0.15-0.25	0.1-0.3	
Baja aleación	150-250		100-150	0.15-0.25			
K	07.2	Fundición maleable					
		Perlítica	150-270	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
	Fundición nodular						
09.2	Perlítica	200-300	P10R	110-190	0.15-0.25	0.1-0.3	

Valores en pulgadas

ISO	CMC	Material	Dureza Brinell HB	Calidad	Velocidad de corte V_c p/min	Avance f_z pulg./plaquita	Profundidad de corte radial a_p pulg.
P	01.1 01.2 01.3 01.4	Acero no aleado					
		No templado 0,10-0,25% C	90-200	P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
		No templado 0,25-0,55% C	125-225		490-650	.006-.010	
		No templado 0,55-0,80% C	150-225		460-590	.006-.010	
	Acero de alto contenido en carbono y acero de herramientas	180-225	460-590		.006-.010		
	02.1 02.2	Acero de baja aleación					
No templado		150-260	P10R	360-590	.006-.010	.004-.012	
Endurecido y templado	220-400		230-425	.004-.008			
06.1 06.2	Acero fundido						
	No aleado	90-225	P10R	460-590	.006-.010	.004-.012	
Baja aleación	150-250		330-490	.006-.010			
K	07.2	Fundición maleable					
		Perlítica	150-270	P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
	Fundición nodular						
09.2	Perlítica	200-300	P10R	360-620	.006-.010	.004-.012	

Adaptadores de herramientas rotativas

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico para adaptador Cormant EH H3-H7

ER

ER a adaptador Coromant EH H8-H9

B

C

D

E

F

G

H

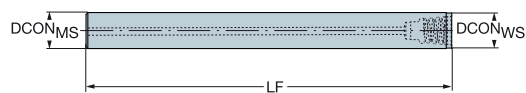
I

J

Mango cilíndrico para adaptador Cormant EH

Diseño recto

Mango de acero G subdimensionado



Versión métrica

				Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR PSI	KG
9.7	E10	1	1	EH10-A09.7-SS-080	9.7	9.6	78	80.0	80	0.10
					.382	.378	3.071	3.150	1160	
11.7	E12	1	1	EH12-A11.7-SS-085	11.7	11.6	83	85.0	80	0.12
					.461	.457	3.268	3.346	1160	
15.7	E16	1	1	EH16-A15.7-SS-100	15.7	15.4	97	100.0	80	0.24
					.618	.606	3.819	3.937	1160	
19.7	E20	1	1	EH20-A19.7-SS-120	19.7	19.2	117	120.0	80	0.38
					.776	.756	4.606	4.724	1160	
24.7	E25	1	1	EH25-A24.7-SS-135	24.7	24.1	132	135.0	80	0.56
					.972	.949	5.197	5.315	1160	

Versión en pulgadas

				Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR PSI	KG
9.2	E10	1	1	AEH10-A09.2-SS-080	9.2	9.2	78	80.0	80	0.09
					.362	.360	3.071	3.150	1160	
18.7	E20	1	1	AEH20-A18.7-SS-110	18.7	18.4	107	110.0	80	0.33
					.736	.724	4.213	4.331	1160	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



J19



J9

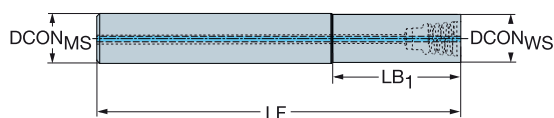


J16

Mango cilíndrico para adaptador Cormant EH

Diseño recto

Mango de metal pesado



Versión métrica

				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BAR PSI	KG	RPMX
10.0	E10	1	1	EH10-A10-SH-100	10.0	9.6	79	100.0	20.0	80	0.18	26000
					.394	.378	3.110	3.937	.787	1160		
12.0	E12	1	1	EH12-A12-SH-110	12.0	11.6	84	110.0	25.0	80	0.26	25000
					.472	.457	3.307	4.331	.984	1160		
16.0	E16	1	1	EH16-A16-SH-130	16.0	15.4	94	130.0	35.0	80	0.52	22000
					.630	.606	3.701	5.118	1.378	1160		
20.0	E20	1	1	EH20-A20-SH-160	20.0	19.2	114	160.0	45.0	80	0.92	17000
					.787	.756	4.488	6.299	1.772	1160		
25.0	E25	1	1	EH25-A25-SH-185	25.0	24.1	119	185.0	65.0	80	1.58	16000
					.984	.949	4.685	7.283	2.559	1160		

Versión en pulgadas

				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BAR PSI	KG	RPMX
3/8	E10	1	1	AEH10-A10-SH-100	9.5	9.2	97	100.0	20.0	80	0.17	23000
					.375	.360	3.819	3.937	.787	1160		
1/2	E12	1	1	AEH12-A12-SH-120	12.7	12.2	84	120.0	25.0	80	0.31	25000
					.500	.480	3.307	4.724	.984	1160		
5/8	E16	1	1	AEH16-A16-SH-130	15.9	15.4	94	130.0	35.0	80	0.52	22000
					.625	.606	3.701	5.118	1.378	1160		
3/4	E20	1	1	AEH20-A19-SH-160	19.1	18.4	114	160.0	45.0	80	0.85	17000
					.750	.724	4.488	6.299	1.772	1160		
1.0	E25	1	1	AEH25-A25-SH-185	25.4	24.4	119	185.0	65.0	80	1.63	16000
					1.000	.961	4.685	7.283	2.559	1160		

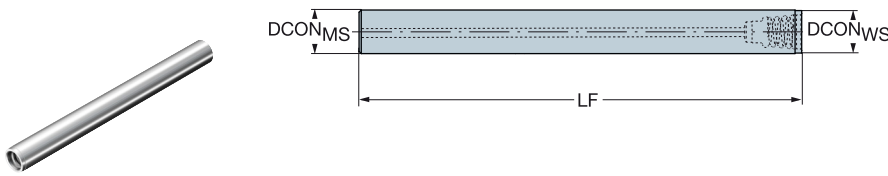
Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



Mango cilíndrico para adaptador Cormant EH

Diseño recto

Mango subdimensionado G de metal pesado



Versión métrica

					Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR PSI	KG	RPMX
9.7	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-100	9.7	9.6	97	100.0	80	0.17	23000
	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-120	9.7	9.6	117	120.0	80	0.20	19000
11.7	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-110	11.7	11.6	107	110.0	80	0.25	23000
	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-135	11.7	11.6	132	135.0	80	0.30	17000
15.7	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-130	15.7	15.4	126	130.0	80	0.51	19000
	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-160	15.7	15.4	156	160.0	80	0.61	15000
19.7	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-160	19.7	19.2	156	160.0	80	0.91	19000
	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-200	19.7	19.2	196	200.0	80	1.15	12000
24.7	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-185	24.7	24.1	181	185.0	80	1.58	14000
	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-235	24.7	24.1	231	235.0	80	1.99	10500

Versión en pulgadas

					Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR PSI	KG	RPMX
9.2	E10	1	1	AEH10-A09.2-SH-100	9.2	9.2	97	100.0	80	0.16	23000
	E10	1	1	AEH10-A09.2-SH-120	9.2	9.2	117	120.0	80	0.19	19000
18.7	E20	1	1	AEH20-A18.7-SH-150	18.7	18.4	147	150.0	80	0.78	19000
	E20	1	1	AEH20-A18.7-SH-190	18.7	18.4	186	190.0	80	0.97	12000

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



A

ADAPTADORES DE HERRAMIENTAS ROTATIVAS

Adaptador del lado de la máquina mango cilíndrico

Mango cilíndrico para adaptador Cormant EH

Diseño cónico

Versión en pulgadas

B

C

Mango de acero

D

					Dimensiones, mm, pulg.							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	(BAR PSI)	(KG)
1.0	E16	1	1	AEH16-A25-CS-065	25.4	15.4	107	165.1	57.2	5°	80	0.66
					1.000	.606	4.248	6.500	2.252		1160	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

E

F

G

H

I

J

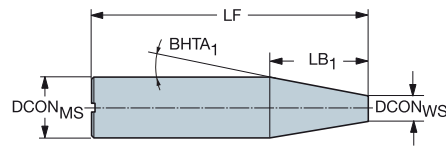
H 6

SFA

Mango cilíndrico para adaptador Cormant EH

Diseño cónico

Versión métrica



Mango de acero

				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$
20.0	E16	1	1	EH16-A20-CS-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.44
					.787	.606	5.461	6.496	1.035		1160	
25.0	E20	1	1	EH20-A25-CS-200	25.0	19.2	120	200.0	80.0	1°	80	0.70
					.984	.756	4.724	7.874	3.150		1160	

Mango de metal duro

				Dimensiones, mm, pulg.									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$	RPMX
16.0	E10	1	1	EH10-A16-CE-140	16.0	9.6	103	140.0	36.6	5°	80	0.41	36000
					.630	.378	4.071	5.512	1.441		1160		
	E12	1	1	EH12-A16-CE-165	16.0	11.6	139	165.0	25.1	5°	80	0.50	23000
					.630	.457	5.508	6.496	.988		1160		
20.0	E16	1	1	EH16-A20-CE-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.78	27000
					.787	.606	5.461	6.496	1.035		1160		
25.0	E20	1	1	EH20-A25-CE-150	25.0	19.2	116	150.0	33.1	5°	80	1.05	23000
					.984	.756	4.567	5.906	1.303		1160		
	E20	1	1	EH20-A25-CE-200	25.0	19.2	117	200.0	83.0	2°	80	1.08	19000
					.984	.756	4.606	7.874	3.268		1160		

Nota.

Mango de metal duro integral a utilizar únicamente para acabado/semiacabado

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es



A

ADAPTADORES DE HERRAMIENTAS ROTATIVAS

Adaptador del lado de la máquina ER

ER a adaptador Coromant EH

Adaptador del lado de la máquina DIN 6499-B

B

C

Versión en pulgadas

					Dimensiones, mm, pulg.						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BAR PSI	KG
ER16	E10	1	1	EH-ER16-A10-007	16.0	9.2	13.9	6.2	9.2	80	0.09
					.630	.360	.547	.244	.362	1160	
ER20	E10	1	1	EH-ER20-A10-007	20.0	9.2	14.8	6.2	9.2	80	0.11
					.787	.360	.583	.244	.362	1160	
ER25	E10	1	1	EH-ER25-A10-011	25.0	9.2	19.3	6.2	9.2	80	0.15
					.984	.360	.760	.244	.362	1160	

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es

E

F

G

H

I

J

J19

J9

J16

H 8

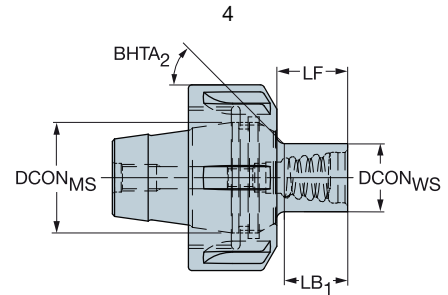
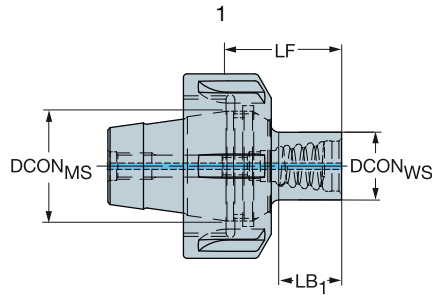
spa

ER a adaptador Coromant EH

Adaptador del lado de la máquina DIN 6499-B



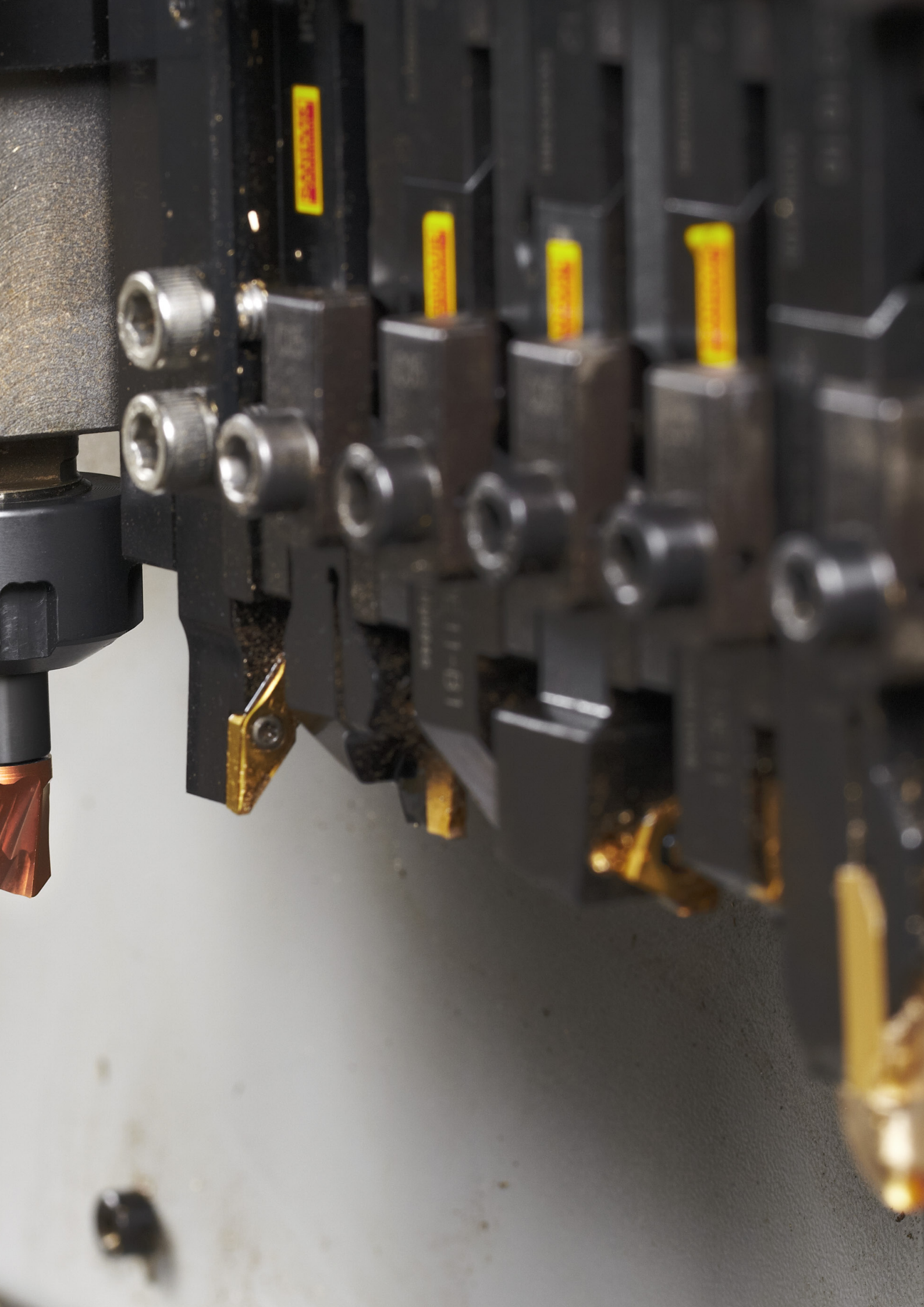
DSGN



		Dimensiones, mm, pulg.														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BHTA ₂	BAR PSI	KG	RPMX	
ER11	E10	1	1	1	392.EREH-11 10 008	11.0	9.6	16.8	8.0					80	0.09	40000
						.433	.378	.661	.315					1160		
ER16	E10	1	1	1	392.EREH-16 10 008	16.0	9.6	8.0	8.0					80	0.17	40000
						.630	.378	.315	.315					1160		
	E12	1	1	1	392.EREH-16 12 010	16.0	11.6	20.5	10.0					80	0.16	40000
						.630	.457	.807	.394					1160		
ER20	E10	1	1	1	392.EREH-20 10 008	20.0	9.6	8.0	8.0					80	0.21	40000
						.787	.378	.315	.315					1160		
	E12	1	1	1	392.EREH-20 12 010	20.0	11.6	10.0	10.0					80	0.14	40000
						.787	.457	.394	.394					1160		
	E16	1	1	1	392.EREH-20 16 014	20.0	15.4	24.1	14.0					80	0.27	40000
						.787	.606	.949	.551					1160		
ER25	E10	1	1	4	392.EREH-25 10 012	25.0	9.6	7.2	7.2	12.0	9.6	45°		80	0.21	40000
						.984	.378	.283	.283	.472	.378			1160		
	E12	1	1	4	392.EREH-25 12 014	25.0	11.6	10.2	10.2	14.0	11.6	45°		80	0.21	40000
						.984	.457	.402	.402	.551	.457			1160		
	E16	1	1	4	392.EREH-25 16 016	25.0	15.4	14.2	14.2	16.0	15.4	45°		80	0.22	40000
						.984	.606	.559	.559	.630	.606			1160		
	E20	1	1	1	392.EREH-25 20 019	25.0	19.2	29.1	19.0					80	0.36	40000
						.984	.756	1.146	.748					1160		

Para obtener información sobre piezas de repuesto, visite www.sandvik.coromant.com/es





Piezas de repuesto

Sistema de sujeción de cambio rápido QS™

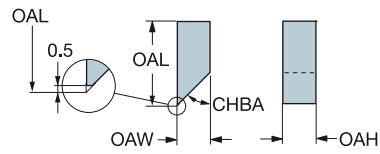
I3	Tope para sistema de sujeción QS™
I4	Tope para sistema de sujeción con refrigerante de gran precisión QS™
I5-16	Cuña para sistema de soporte QS™
I8-19	Artículo de montaje
I10	Kit de conexión de refrigerante

Tope para sistema de sujeción QS™

DSGN



100



Versión métrica

CZC _{MS}	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				BAR PSI
			B	H	OAL	CNT	
		QS-130-12					
		QS-130-16					
8 x 8	0	QS-0808	8	8	40		
			.315	.315	1.575		
10 x 10	0	QS-1010	10	10	51		
			.394	.394	2.008		
12 x 12	0	QS-1212	12	12	51		
			.472	.472	2.008		
16 x 16	0	QS-1616	16	16	51		
			.630	.630	2.008		
10 x 10	3	QS-1010HP-M	10	10	51	M6	80
			.394	.394	2.008	M6	
12 x 12	3	QS-1212HP-M	12	12	51	M6	80
			.472	.472	2.008	M6	
16 x 16	3	QS-1616HP-M	16	16	51	M6	80
			.630	.630	2.008	M6	

Versión en pulgadas

CZC _{MS}	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				BAR PSI
			B	H	OAL	CNT	
3/8 x 3/8	0	QS-A06	9	9	51		
			.375	.375	2.008		
1/2 x 1/2	0	QS-A08	12	12	51		
			.500	.500	2.008		
5/8 x 5/8	0	QS-A10	15	15	51		
			.625	.625	2.008		
3/8 x 3/8	3	QS-A06HP-M	9	9	51	M6	80
			.375	.375	2.008	M6	
1/2 x 1/2	3	QS-A08HP-M	12	12	51	M6	80
			.500	.500	2.008	M6	
5/8 x 5/8	3	QS-A10HP-M	15	15	51	M6	80
			.625	.625	2.008	M6	

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte



J19



J16

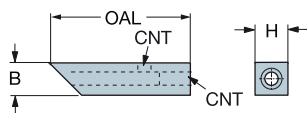


A

Tope para sistema de sujeción con refrigerante de gran precisión QS™

Citizen/Star/Nexturn

B



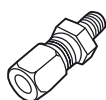
C

D

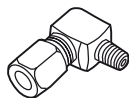
		Dimensiones, mm, pulg.				
Código de pedido	CZC _{MS}	B	H	OAL	CNT	
Métrico						
QS-1010HP-M	10 x 10, 10 x 12	10	10	51	M6	
QS-1212HP-M	12 x 12	12	12	51	M6	
QS-1616HP-M	16 x 16	16	16	51	M6	
Pulgadas						
QS-A06HP-M	3/8 x 1/2	.375	.375	2.000	M6	
QS-A08HP-M	1/2 x 1/2	.500	.500	2.000	M6	
QS-A10HP-M	5/8 x 5/8	.625	.625	2.000	M6	

E

Los nuevos conectores de tubo M6 para tubos de 6 mm de diámetro deben pedirse por separado.



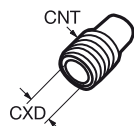
Código	Acoplamiento
5696 001-01	Recto



5696 020-01	90°
-------------	-----

F

Boquillas opcionales (se piden por separado)



Código de pedido	CXD mm	CNT
5691 026-11	0.6	M6
5691 026-12	0.8	M6
5691 026-13	1.0	M6
5691 026-14	1.2	M6
5691 026-15	1.4	M6

G

H

I

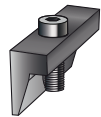
J



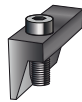
J19

Cuña para sistema de soporte QS™

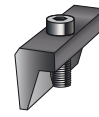
Citizen/Star/Nexturn



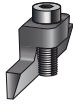
QS-10



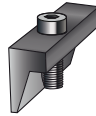
QS-351



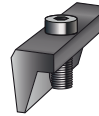
QS-230, QS230A



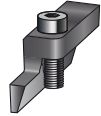
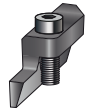
QS-20



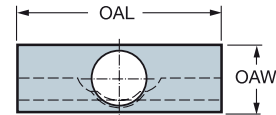
QS-352



QS-240

QS-30, QS-31,
QS-30A, QS-31A

QS-40, QS-40A

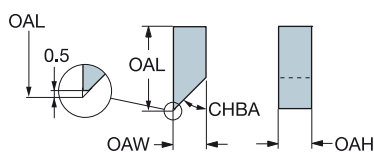


Tipo de máquina	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.		
		OAL	OAW	CHBA
Citizen	Métrico			
	QS-10	20	7	17°
	QS-20	37	9.9	22°
	QS-30	32	12	22°
	QS-31	32	11.3	22°
	QS-40	29	13.5	22°
	Pulgadas			
	QS-30A	1.260	.472	22°
	QS-31A	1.260	.445	22°
	QS-40A	1.142	.531	22°
Star	QS-351	30	13.5	24°20'
	QS-352	35	13.5	24°20'
Nexturn	Métrico			
	QS-230 ¹⁾	28	12.5	14°40'
	QS-240	28	13.7	14°40'
	Pulgadas			
QS-230A	1.102	.465	14°40'	

1) Apta también para máquinas de 5/8".

Tope para sistema de sujeción QS™

Citizen/Star/Nexturn



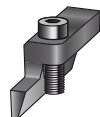
Código de pedido	Para tamaño de mango mm, pulg	Dimensiones, mm, pulg.		
		OAW	OAH	OAL
Métrico				
QS-0808	0808	8	8	40
QS-1010	1010	10	10	51
QS-1212	1212	12	12	51
QS-1616	1616	16	16	51
Pulgadas				
QS-A06	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10	5/8	.625	.625	2.000



J19

Cuña para sistema de soporte QS™

Tsugami/Hanwa



Para máquinas Tsugami

Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.		
	OAL	OAW	α
QS-140HP	35	11.9	15°
QS-140	29	11.9	15°
QS-150	30	17.3	15°
QS-160	30	17.3	15°

Para máquinas Hanwa

Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.		
	OAL	OAW	α
QS-410	32	11	20°
QS-450	32	15.8	20°

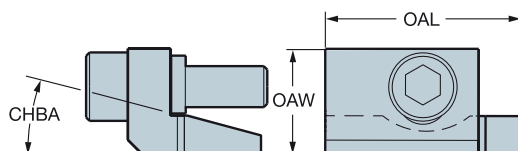
Cuña	MTM	Modelo	Mango	
			ISO sis. métrico	ANSI pulgadas
QS-150	Tsugami	BH 38	1616	10 (5/8)
QS-160	Tsugami	BS 32/BS 20	1616	10 (5/8)
QS-140 Para posición frontal	Tsugami	S 205/S 206/S 207	1212	08 (1/2)
QS-140 HP Para posición posterior	Tsugami	S 205/S 206/S 207	1212	08 (1/2)
QS-410	Hanwa	XD 20H,J/XD 26H	1212	08 (1/2)
QS-450	Hanwa	XD 32H	1616	10 (5/8)

Nota: la información anterior ofrece una orientación sobre las mejores combinaciones de herramientas. Sin embargo, debe realizar siempre una prueba real para garantizar un ajuste correcto.



J19

Cuña para sistema de soporte QS™



Código de pedido	Dimensiones		
	OAL	OAW	CHBA
QS-130B	28	15.1	15°
QS-140RB	29	14.7	15°
QS-140BB	29	14.7	15°
QS-351B	20	13.5	24°20'

Cuña	MTM	Modelo	Mango	
			ISO sis. métrico	ANSI pulgadas
Posición posterior para QS-HP				
QS-130B	Tsugami	BO, BS, BU, BM, BA, BW	1212, 1616	08, 10
	Tornos	Delta 12/20	1212, 1616	08, 10
Cuña de apriete - tope trasero				
QS-140RB	Tsugami	S205, S206, S207	1212	08
QS-140BB	Tsugami	S205, S206, S207	1212	08
Para posición posterior				
QS-351B	Star	SB16, SC20, SE12/16	1010	06
		SE16B, SR16, SR20, SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10

Nota: la información anterior ofrece una orientación sobre las mejores combinaciones de herramientas. Sin embargo, debe realizar siempre una prueba real para garantizar un ajuste correcto.



J19

A

Artículo de montaje

Tsugami/Tornos

B

Cuña

QS-130

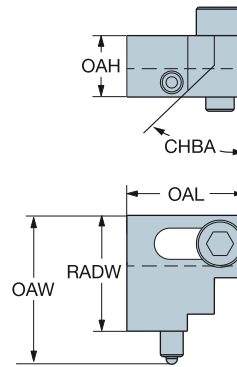
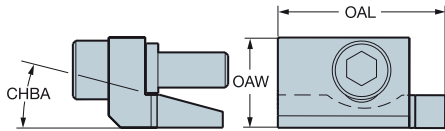


Tope

QS-130-12

QS-130-16

C



D

Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				
	OAW	OAW"	OAL	OAL"	CHBA
Cuña					
Métrico					
QS-130	15.1	.594	28.0	1.102	15°

E

Código de pedido	Tamaño de mango	Dimensiones, mm, pulg.							
		mm (pulgadas)		RADW	RADW"	OAW	OAW"	OAH	OAH"
Tope									
Métrico									
QS-130-12	1212 (1/2")	24.5	.965	27.6	1.087	13.0	.512		
QS-130-16	1616 (5/8")	24.5	.965	31.5	1.241	13.0	.512		

F

G

H

I

J



J19



J16

Artículo de montaje

Cuña	MTM	Modelo	Mango	
			ISO sis. métrico	ANSI pulgadas
QS-10	Citizen	R04/R07	0808	
QS-20	Citizen	A16,C12,K12,K16,L16,L20	1010	06
QS-30	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20	1212	
QS-30A	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20		08
QS-31	Citizen	L16 VIII, L720	1212	
QS-31A	Citizen	L16 VIII, L720		08
QS-40	Citizen	L32,M20,M32	1616	
QS-40A	Citizen	L32,M20,M32		10
QS-130	Tornos	Delta 12/20	1212,1616	08,10
	Tsugami	B0,BS,BU,BM,BN,BA and BW models	1212,1616	08,10
QS-230	Nexturn	SA20	1212	
QS-230A	Nexturn	SA20		08
QS-240	Nexturn	SA26	1616	10
QS-351 (Posición posterior y frontal para herramientas de tronzado)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10
QS-352 (Posición frontal para herramientas de torneado)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10

Nota: la información anterior ofrece una orientación sobre las mejores combinaciones de herramientas. Sin embargo, debe realizar siempre una prueba real para garantizar un ajuste correcto.

Tope	MTM	Mango	
		ISO sis. métrico	ANSI pulgadas
QS-0808	Citizen/Star/Nexturn	0808	
QS-1010	Citizen/Star/Nexturn	1010	
QS-1212	Citizen/Star/Nexturn	1212	
QS-1616	Citizen/Star/Nexturn	1616	
QS-A06	Citizen/Star/Nexturn		06
QS-A08	Citizen/Star/Nexturn		08
QS-A10	Citizen/Star/Nexturn		10
QS-130-12	Tsugami/Tornos	1212	08
QS-130-16	Tsugami/Tornos	1616	10

A

Kit de conexión de refrigerante

B

QS-HP80-M6-xxxx-1

QS-HP80-PTFE

QS-HP100-M6-AN4-A



C

D

			Dimensiones, mm, pulg.
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Código de pedido	OAL
NPT 1/8"	M6	QS-HP80-M6-NPT18-1	500 <i>19.685</i>
G 1/8" (BSPP)	M6	QS-HP80-M6-G18-1	500 <i>19.685</i>
R 1/8" (BSPT)	M6	QS-HP80-M6-R18-1	500 <i>19.685</i>
AN-3	M6	QS-HP80-M6-AN3-1	500 <i>19.685</i>
AN-4	M6	QS-HP80-M6-AN4-1	500 <i>19.685</i>
M10 x 1.5	M6	QS-HP80-M6-M10-1	500 <i>19.685</i>
AN-4	M6	QS-HP100-M6-AN4-A	33 <i>1.299</i>
-	-	QS-HP80-PTFE	1000 <i>39.370</i>

E

F

G

H

I

J



J19

Información general

CoroTurn® SL

Sistema modular con adaptadores de cabeza intercambiable

Aplicación

- Para torneado, ranurado y roscado interior y exterior
- Perfecto en combinación con las barras de mandrinar antivibratorias Silent Tools™ en operaciones con voladizos largos o tendencia a la vibración

Ventajas y características

Sistema de herramientas flexible

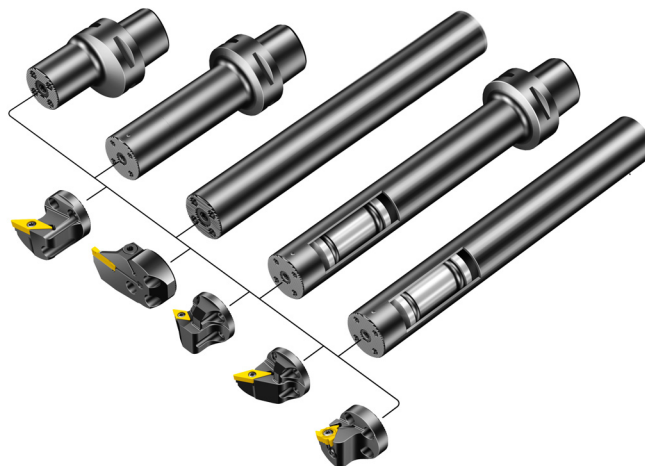
- El ingenioso acoplamiento dentado (Serration Lock, SL), de extrema robustez, le permite crear una amplia variedad de combinaciones a partir de un reducido inventario de adaptadores y herramientas de corte
- Adaptadores disponibles para mecanizado exterior e interior

Evacuación de la viruta fiable y vida útil prolongada

- Las boquillas de gran precisión de las cabezas de corte dirigen el refrigerante justo donde es necesario para obtener una buena rotura de la viruta y una vida útil de la herramienta prolongada
- El desgaste de la herramienta se produce fundamentalmente en la cabeza de corte intercambiable, prolongando así la vida útil del adaptador

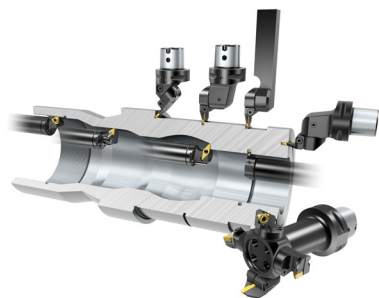
Excelente utilización de la máquina

- Adaptadores con refrigerante interior para un suministro eficiente de refrigerante

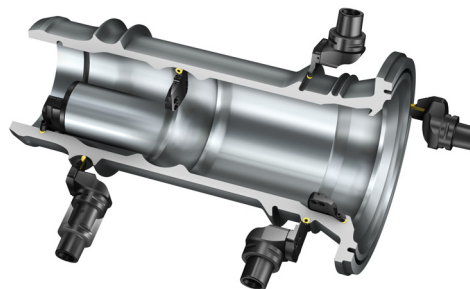


CoroTurn® SL está dividido en cuatro sistemas diferentes:

1. Cabezas de corte, mangos de herramienta y adaptadores



2. CoroTurn® SL70 para perfilado y mecanizado de cavidades



3. Cambio rápido para agujeros grandes



4. Cambio rápido para agujeros pequeños



Materiales de corte avanzados

En plaquitas con forma básica negativa y positiva

Nitruro de boro cúbico (CBN)

Gama especial de calidades de CBN para torneado de piezas duras (HPT) con materiales diseñados para ofrecer un rendimiento elevado en el área de aplicación meta.

T-Max® P
CoroTurn® 107
CoroTurn® TR



Cerámicas

Esta gama de calidad cerámica incluye soluciones para mecanizar fundición, superaleaciones termostables y materiales templados.

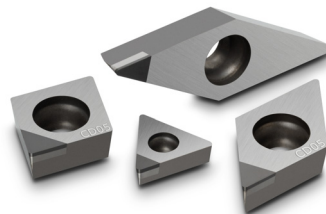
T-Max®



Diamante policristalino (PCD)

Eficaz para mecanizar materiales no ferrosos.

CoroTurn® 107
T-Max®



Wiper

Plaquitas para una mayor productividad

Para una mayor velocidad de avance sin comprometer el acabado superficial

Wiper

El diseño del radio de punta de las plaquitas wiper permite mecanizar con una gran velocidad de avance sin comprometer el acabado superficial o la capacidad de rotura de la viruta.

- El doble de avance; el mismo acabado superficial
- El mismo avance; un acabado superficial el doble de bueno



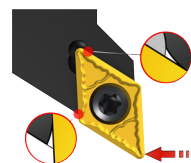
iLock™

Prevención del movimiento de la plaquita para un rendimiento de mecanizado optimizado

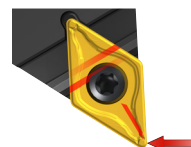
Aplicación

- Gran precisión dimensional
- Prolongada vida útil de la herramienta
- Buen control de la viruta

Las herramientas con diseño iLock están provistas de un acoplamiento estriado o de raíl en el portaherramientas y las correspondientes ranuras en la plaquita para garantizar un bloqueo firme. De este modo se evita que las fuerzas de corte afecten a la posición de la herramienta.



Las fuerzas causan micromovimientos de la plaquita en su alojamiento.



Con el adaptador de raíl en T en CoroTurn TR, la plaquita permanece siempre fija en su posición.

Plaquitas de torneado general

Plaquitas, sistema métrico

C	N	M	G	12	04	08	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Plaquitas, en pulgadas









C	N	M	G	4	3	2	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12






Plaquitas, materiales de corte avanzados, sist. métrico

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




Plaquitas, materiales de corte avanzados, sist. imperial

C	N	G	A	4	3	2	-	T	03	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

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, pulg.		
		
A: Diámetro teórico del círculo inscrito en la plaquita. T: Grosor de la plaquita. B: Véanse 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

Plaquitas de torneado general

4 Tipo de plaquita		5 Tamaño de la plaquita												
A		V		Longitud de filo, métrico										
G		R		IC mm	IC pulgadas	C	D	R	S	T	V	W	K	
M		T		<p>El círculo inscrito se indica en 1/8".</p> <p>*) Para la forma de plaquita K (KNMX, KNUX) solo se indica la longitud teórica de la arista de corte.</p>										
N		W		3.18	1/8"					05				
P		X		3.97	5/32"					06				
Q		Diseño especial		5.0						09				
				5.56	7/32"									
				6.0		06	06			11	11	04		
				6.35	1/4"									
				8.0						08				
				9.525	3/8"	09	11		09	16	16	06	16*)	
				10.0	10.0									
				12.0										
				12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08		
				13			13				13			
				15.875	5/8"	16			15	27				
				16.0					16					
				19.0	3/4"	19			19	33				
				20.0										
				25.0					25 ¹⁾					
				25.4	1"	25			25 ²⁾					
				31.75	1 1/4"									
				32					32					

6 Espesor de plaquita, S mm, pulg.

Métrico:	S	Pulgadas:	S
01	S = 1.59	1	S = .0625
T1	S = 1.98	(1.2)	S = .075
02	S = 2.38	(1.5)	S = 3/32
03	S = 3.18	2	S = 1/8
T3	S = 3.97	(2.5)	S = 5/32
04	S = 4.76	3	S = 3/16
05	S = 5.56	4	S = 1/4
06	S = 6.35	5	S = 5/16
07	S = 7.94	6	S = 3/8
09	S = 9.52	6.3	S = .394
10	S = 10.00	7.6	S = .475
12	S = 12.00		

7 Radio de punta, RE mm, pulg.

Métrico:	Pulgadas:
00* = 0	00 = 0
01 = 0.1	.30 = .004
02 = 0.2	.50 = .008
04 = 0.4	1 = .0156
05 = 0.5	
08 = 0.8	2 = .031
10 = 1.0	
12 = 1.2	3 = .047
15 = 1.5	
16 = 1.6	4 = .063
24 = 2.4	6 = .094
32 = 3.2	8 = .125

Nota: véase el ejemplo de aproximación para un radio de punta métrico. 16=1.6 mm=.063=.0625

8 Estado del filo

F		Filo de corte agudo
A		Filo con tratamiento ER (ANSI)
E		Filo de corte con tratamiento ER (redondeado del filo)
T		Faceta negativa
K		Facetas negativa dobles
S		Faceta negativa y filo de corte con tratamiento ER

9 Sentido de la herramienta

R		Avance
L		Avance
N		Avance

10 Anchura del chaflán, mm, pulg.

Métrico:	Pulgadas:
010	BN = 0.10
025	BN = 0.25
070	BN = 0.70
150	BN = 1.50
200	BN = 2.00
03	BN = .003
08	BN = .008
30	BN = .030
60	BN = .060
80	BN = .080

Para obtener más información, consultar los códigos en la página J7

11 Ángulo de chaflán

15	GB = 15°
20	GB = 20°

12 Opción del fabricante

El código ISO está compuesto por nueve símbolos incluyendo 8 y 9 que se utilizan solamente cuando es necesario. Además, el fabricante puede añadir otros tres, p. ej.:

- WF = Wiper – acabado
- WMX = Wiper, mecanizado medio
- PF = ISO P – acabado
- PR = ISO P – desbaste

7 * Código en plaquitas redondas
 *El código 00 o M0 en la posición 7 se utiliza para plaquitas redondas en código métrico. M0 indica que el diámetro de la plaquita es de tamaño métrico par. Para las plaquitas redondas en el código en pulgadas, no se emplea nunca la posición 7. Esta se mantiene en blanco.

Plaquitas de materiales de corte avanzados

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

4 Tipo de plaquita

A		V	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	
Q			Diseño especial

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, pulg.

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

Tolerancias en pulgadas

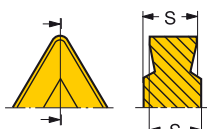
A: Diámetro teórico del círculo inscrito en la plaquita.
T: Grosor de la plaquita.
B: Véanse las figuras.

5 Tamaño de la plaquita

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

6 Espesor de plaquita, S mm, pulg.



Métrico:		Pulgadas:	
01 s = 1.59	1. s = .0625		
T1 s = 1.98	(1.2) s = .075		
02 s = 2.38	(1.5) s = 3/32		
03 s = 3.18	2 s = 1/8		
T3 s = 3.97	(2.5) s = 5/32		
04 s = 4.76	3 s = 3/16		
05 s = 5.56	4 s = 1/4		
06 s = 6.35	5 s = 5/16		
07 s = 7.94	6 s = 3/8		
09 s = 9.52	6.3 s = .394		
10 s = 10.00	7.6 s = .475		
12 s = 12.00			

7 Radio de punta, RE mm, pulg.



Métrico:	Pulgadas:
00* = 0	0 = 0
01 = 0.1	.30 = .004
02 = 0.2	.50 = .008
04 = 0.4	1 = .016
05 = 0.5	
08 = 0.8	2 = .031
10 = 1.0	
12 = 1.2	3 = .047
15 = 1.5	
16 = 1.6	4 = .063
24 = 2.4	6 = .094
32 = 3.2	8 = .125

Nota: véase el ejemplo de aproximación para un radio de punta métrico. 16=1.6 mm=.063=.0625

8 Estado del filo

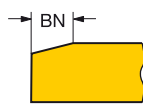
F		Filo de corte agudo
E (A)		Filo de corte con tratamiento ER (redondeado del filo) A (pulgadas) E (sistema métrico)
T		Faceta negativa
K		Facetas negativa dobles
S		Faceta negativa y filo de corte con tratamiento ER

12 Tipo de plaquita (CBN)

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.

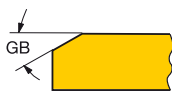
- A CBN, Plaquitas multipuntas
 - Totalmente intercambiable
 - Porción de CBN sinterizada a lo largo de toda la esquina de la plaquita de metal duro
- B CBN, Plaquitas multipuntas
 - Totalmente intercambiable
 - CBN soldado a la parte superior e inferior de las esquinas de transmisión de metal duro.
- E CBN, Plaquitas de una sola punta
 - No intercambiable
 - Aportación de CBN soldada a una de las puntas de la plaquita en su cara superior
- F CBN, Plaquitas multipuntas
 - Intercambiable
 - Aportación de nitruro de boro cúbico al filo de la plaquita de metal duro
- D CBN, Plaquitas con nitruro de boro en toda una cara
 - Intercambiable
 - Aportación de CBN en toda la cara superior de la plaquita
- M CBN, plaquitas enterizas
 - Totalmente intercambiable
 - Modo de plaquita completo de CBN

9 Anchura de chaflán



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

10 Ángulo del chaflán, grados



15 γ n = 15°	30 γ n = 30°
20 γ n = 20°	35 γ n = 35°
25 γ n = 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 Wiper

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 Admite velocidades de avance más altas que otras geometrías Wiper
XA Mantiene el acabado superficial

7 * Código en plaquitas redondas

*El código 00 o M0 en la posición 7 se utiliza para plaquitas redondas en código métrico. M0 indica que el diámetro de la plaquita es de tamaño métrico par. Para las plaquitas redondas en el código en pulgadas, no se emplea nunca la posición 7. Esta se mantiene en blanco.

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.

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

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

main catalogue or supplement catalogue
metric std Your values / Your choice

above standard

14 Delivered with shims (with exceptions)
38.1-254

Insert pitch not valid for every combination
on insert size, outer diameter and pitch

Inserts

Coromant Capto	HSK A
Size D ₂ (mm) IC	Size D ₂ (mm) IC
22 19.05-25.4 08	43 20-40 08/14
24 19.05-25 08/14	
26 19.05-25 08/14	
28 31.75-34 08/14	

TDB

Size D ₂ (mm) IC	TDC
42 100-125 14	45 180-200 14
44 120-160 14	47 200-254 14
46 120-160 14	49 200-254 14
48 120-160 14	50 200-254 14
50 180-200 14	

Insert size 14
F₂ max 0.2
F₂ min 0.1

The values/choice must be given if no value/choice is specified, it will be recommended by the system.

Options

Insert size	Options
08 or 14	Reach length, -08, 21 mm - 3 - D ₂
D ₂	-14, 40 mm - 3 - D ₂
-03, Diameter - 19.05-34 mm	Total length, -03, 74-250 mm
-14, Diameter - 38.1-254 mm	-14, 99-250 mm
Pitch type	Program length, -05, 40-175.5 mm
Even or Differential	-14, 40-168.5 mm
f ₂	-05, Yes - D ₂ < 63 mm/No
IC	Coilant hole
-03, No of inserts 2-20	-14, Yes/No - all TDC and TDB size 50.8
Mounting	
Cylindrical, Weldon, Coromant Capto, HSK/A, Arbor mounting	
Type	
Mounting type	
dm ₂ /D ₂	
Mounting size, see above	

Note: For specific details regarding the options, contact your Coromant sales representative.

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® TR

Plaquitas: PCD

- CoroTurn® 107

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

Lista de referencia cruzada de materiales

ISO	MC	CMC	País										
			Europa	Alemania	Gran Bretaña	Suecia	EE. UU.	Francia	Italia	España	Japón		
			Estándar										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4	
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-	
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCR440	
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-	
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236	
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-	
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430	
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-	
	Acero de alta aleación												
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1	
	P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-	
	P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV5KU	X40CrMoV5	SKD61	
P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12		
P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2		
P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCv9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5		
P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X30WCrV9 3KU	X165CrMoV12KU	X160CrMoV12		
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNv3	-	X165CrMoV12KU	-	-		
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNi09	-		
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-		
P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3		
P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-		
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH1		
Acero inoxidable ferrítico/martensítico													
Acero	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAl13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434	
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45Grs18	F.322	SUH1	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNv6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNI6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431	
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-	
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-	
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F	
	Nombres comerciales												
	P2.1.Z.AN	02.1		1.0045	OVAKO 520M (Ovako Steel)								
	P2.2.Z.AN	02.1			FORMAX (Uddeholm Tooling)								
	P2.2.Z.AN	02.1			IMACRO NIT (Imatra Steel)								
	P2.5.Z.HT	02.2			INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)								
P1.2.Z.AN			S355J2G3(XM)										
P1.2.Z.AN			C45(XM)										
P1.2.Z.AN			16MnCrS5(XM)										
P2.5.Z.HT			INEXA280(XM)										
P2.5.Z.HT	02.2		070M20(XM)										
P2.5.Z.HT	02.2		HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)										
P2.5.Z.HT	02.2		WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)										

Lista de referencia cruzada de materiales

ISO	MC	CMC	País											
			Europa	Alemania	Gran Bretaña	Suecia	EE. UU.	Francia	Italia	España	Japón			
			Estándar											
DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS					
M	Acero inoxidable austenítico													
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN12-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN12 9	-	SUH35, SUH36		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17		
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301		
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321		
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303		
	E	Acero inoxidable súper austenítico (Ni>20%)												
		M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15	
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-	
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310	
		M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330	
		M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-	
		F	Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)											
			M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
			M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
			M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52		-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-		
M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52		X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-		
G	M1.1.Z.AQ		05.21/15.21											
	M1.1.Z.AQ		05.21/15.21		1.0045	Nombres comerciales SANMAC 304 (Sandvik Steel) SANMAC 304L (Sandvik Steel)								
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316 (Sandvik Steel)									
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316L (Sandvik Steel)									
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23			254 SMO									
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23			654 SMO									
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)									
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)									

Lista de referencia cruzada de materiales

ISO	MC	CMC	País										
			Europa	Alemania	Gran Bretaña	Suecia	EE. UU.	Francia	Italia	España	Japón		
			Estándar										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
K	Fundición maleable												
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	-	FCMP490
						P 570/3	-	0858	70003	MP 60-3	-	-	FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	-	FCMP690
	Fundición gris												
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-	-
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	-	FC100	
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	-	FC150	
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	-	FC200	
K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	-	FC250	
K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-	-	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	-	FC300	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	-	FC350	
K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-	-	
Fundición nodular													
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	-	FCD400	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	-	FCD500	
K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	-	FCD600	
K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	-	FCD700	
K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-	-	
Fundición de grafito compactado													
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300											
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500											
Fundición dúctil austemperizada													
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-	-	
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-	-	
K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-	-	

Lista de referencia cruzada de materiales

ISO	MC	CMC	País										
			Europa	Alemania	Gran Bretaña	Suecia	EE. UU.	Francia	Italia	España	Japón		
			Estandar										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
N	Aleaciones con base de aluminio												
	Metales no-férreos	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
		N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A
		N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
		N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
		N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
		N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
S		Aleaciones con base de níquel											
	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-	
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-	
	Base de cobalto												
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-	
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-	
	Aleaciones de titanio												
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-		
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-		
S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-		
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-		
Superaleaciones termorresistentes	Nombres comerciales												
	Aleaciones con base de hierro												
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Incoloy 800										
	Aleaciones con base de níquel												
	S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600										
	S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16										
	S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13										
	S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95										
	S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C										
	S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825										
	S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600										
	S2.0.Z.AN	20.21	Monet 400										
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700										
	S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718										
	S2.0.Z.AG	20.22	Mar - M 432										
	S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901										
S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy											
S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64											
Base de cobalto													
S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213											
S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209											
H	Materiales templados												
	Materiales templados	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
		H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
		H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

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

CNSC

Código del tipo de entrada de refrigerante

Código	Descripción	Imagen
0	Sin refrigerante	
1	Entrada concéntrica axial	
2	Entrada radial	
3	Entrada concéntrica axial y entrada radial	
4	Entrada concéntrica axial en círculo	
5	Entrada radial antes del adaptador	
6	Descentralizado sobre la brida	
7	Descentralizado sobre la brida y axial	
8	Descentralizado sobre las ranuras del mango	

CXSC

Código del tipo de salida de refrigerante

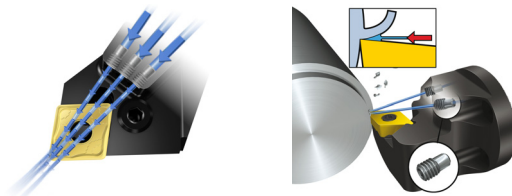
Código	Descripción	Imagen
0	Sin salida de refrigerante	
1	Salida concéntrica axial	
2	Salida radial	
3	Salida inclinada axial	
4	Concéntrica axial en círculo	
5	Salida inclinada axial con boquilla, ajustable	
6	Salida descentralizada con boquilla, ajustable	
7	Descentralizado sobre las ranuras del mango	
8	Salida axial o descentralizada con boquilla, ajustable	

Suministro de refrigerante de precisión

Portaherramientas con boquillas, diseñados para refrigerante de precisión

Para un control de la viruta, una seguridad del proceso y una vida útil de la herramienta mayores

Diseñadas para presiones de refrigerante de 275 bar (4000 psi) como máximo



Las boquillas fijas predirigidas de gran precisión de Sandvik Coromant crean chorros laminares paralelos de refrigerante de alta velocidad, dirigidos justo al lugar adecuado del filo de la plaquita. La precisión y las características de estos chorros marcan la diferencia en lo que se refiere al control de la viruta y la seguridad del proceso. Los efectos positivos se perciben incluso a bajas presiones de refrigerante pero cuanto mayor es la presión más sencillo es mecanizar correctamente materiales más exigentes?.

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.

Plaquetas 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.



Tabla de conversión

B

Métrico a imperial

Distancia

1 metro = 39.370 pulgadas

1 metro = 3.281 pies

1 milímetro = 0.039 pulgadas

C

Peso

1 kilogramo = 2.205 libras

1 kilogramo = 35.274 onzas

Par de apriete

1 newton metro (Nm) = 0.738 libras pie (pies-lbs)

1 newton metro (Nm) = 8.851 libras pulgada (pulg.-lbs)

D

Imperial a métrico

Distancia

1 pulgada = 25.4 milímetros

1 pie = 0.3 metros

1 pie = 304.8 milímetros

Peso

1 libra = 0.45 kilogramos

1 onza = 28.35 gramos

Par de apriete

1 pie libras-fuerza (p-lbf) = 1,4 Newton metros (Nm)

1 pulgada libras-fuerza (pulg.-lbf) = 0,1 Newton metros (Nm)

Fórmulas y definiciones:

E

v_c = Velocidad de corte

n = Velocidad del husillo (rpm)

v_f = avance de mesa

z_n = número total de filos

z_c = número de filos efectivos

f_z = avance por diente

f_n = Avance por vuelta

h_{ex} = grosor máximo

a_p = Profundidad de corte

l_a = anchura de plaquita

a_e = anchura de corte

G

a_e/D_c % = inmersión radial

T = tiempo de mecanizado

Q = velocidad de arranque de viruta

n_{ap} = número de pasadas

HPP = roscas por pulgada

k_c = fuerza de corte específica

R_a = rugosidad superficial

H

Tamaño de la plaquita

iC = círculo inscrito en pulgadas

I

\triangle = longitud del filo de corte en mm

J

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

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

Por primera vez en la historia disponemos de una forma normalizada para describir los datos de producto relativos a 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 producto 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!

Abreviatura	Nombre
ADJLX	Límite de ajuste máximo
ADJRG	Intervalo de ajuste
ALP	Ángulo de incidencia axial
AN	Ángulo de incidencia mayor
ANN	Ángulo de incidencia menor
APMX	Profundidad de corte máxima
B	Anchura de mango
BAWS	Ángulo de cuerpo del lado de la pieza
BAMS	Ángulo del cuerpo del lado de la máquina
BBD	Equilibrado por diseño
BBR	Equilibrado por prueba de rotación
BCH	Longitud del chaflán del vértice
BD	Diámetro del cuerpo
BHTA	Ángulo de conicidad del cuerpo
BN	Anchura de la faceta frontal
BS	Longitud del filo Wiper
BSG	Grupo estándar básico
BSR	Radio del filo wiper
CDX	Profundidad de corte máxima
CF	Chaflán de punto
CHBA	Ángulo del chaflán del cuerpo
CHBL	Longitud del chaflán del cuerpo
CHW	Anchura del chaflán del vértice
CHWL	Ancho del chaflán del vértice, a izquierda
CHWR	Ancho del chaflán del vértice, a izquierda
CICT	Número de elementos de corte
CND	Diámetro de la entrada de refrigerante
CNSC	Código del tipo de entrada de refrigerante
CNT	Tamaño de la rosca de entrada de refrigerante
COATING	Recubrimiento
CP	Presión de refrigerante máx.
CRKS	Tamaño de la rosca del tirador de retención de la conexión
CRNT	Tamaño de la rosca de la entrada de refrigerante radial
CTPT	Tipo de operación
CUTDIA	Diámetro de tronzado de pieza máximo
CW	Anchura de corte
CWN	Anchura de corte mínima
CWTOLL	Tolerancia inferior de la anchura de corte
CWTOLU	Tolerancia superior de la anchura de corte
CWX	Anchura de corte máxima
CXSC	Código del tipo de salida de refrigerante
CZC	Código de tamaño de conexión
CZCMS	Código del tamaño de la conexión del lado de la máquina
CZCWS	Código del tamaño de la conexión del lado de la pieza
D1	Diámetro del agujero de fijación
DAH	Diámetro del agujero de acceso
DAXIN	Diámetro interior mínimo de la ranura axial
DAXN	Diámetro exterior mínimo de ranura axial
DAXX	Diámetro exterior mínimo de la ranura axial
DBC	Diámetro del agujero de fijación

A	DC	Diámetro de corte
	DCB	Diámetro del agujero de conexión
B	DCBN	Diámetro del agujero de conexión mínimo
	DCBX	Diámetro del agujero de conexión máximo
	DCF	Contacto frontal del diámetro de corte
	DCN	Diámetro de corte mínimo
	DCON	Diámetro de conexión
	DCON _{MS}	Diámetro de conexión del lado de la máquina
	DCON _{WS}	Diámetro de conexión del lado de la pieza
	DCSF _{MS}	Diámetro de superficie de contacto del lado de la máquina
	DCSF _{WS}	Diámetro de superficie de contacto, lado de la pieza
C	DCX	Diámetro de corte máximo
	DIX	Diámetro de interferencia máximo del cambiador de herramientas
	DMIN	Diámetro de agujero mínimo
	DMM	Diámetro del mango
	DN	Diámetro del cuello
	DSGN	Diseño
	EPSR	Ángulo con plaquita incluida
	FHA	Ángulo helicoidal de la ranura
D	FLGT	Grosor de la brida
	FTDZ	Para tamaño del diámetro de la rosca
	GB	Ángulo de la faceta frontal
	H	Altura del mango
	HA	Altura teórica de la rosca
	HB	Diferencia de la altura de la rosca
	HBH	Altura de desajuste de base a cabeza
	HBL	Longitud de excentricidad de la base a la cabeza
	HC	Altura real de la rosca
	HF	Altura funcional
E	HRY	Punto más bajo desde el plano de referencia
	HTB	Altura del cuerpo
	HTH	Altura
	IC	Diámetro de la circunferencia inscrita
	INSL	Longitud de la plaquita
	INSUC	Código de utilización de la plaquita
	IZC	Código de tamaño de plaquita
	KAPR	Ángulo del filo de corte de la herramienta
F	KCH	Chaflán del vértice
	KCHL	Chaflán del vértice, a izquierda
	KCHR	Chaflán del vértice, a derecha
	KRINS	Ángulo del filo mayor
	KWW	Anchura del chavetero
	L	Longitud del filo de corte
	LAMS	Ángulo de inclinación
	LB	Longitud del cuerpo
	LCF	Longitud de la ranura para viruta
G	LCOX	Longitud máxima de tronzado
	LE	Longitud efectiva del filo
	LF	Longitud funcional
	LH	Longitud de la cabeza
	LPR	Longitud saliente
	LS	Longitud del mango
	LSC	Longitud de sujeción
	LSCN	Longitud de sujeción mínima
H	LSCS	Distancia hasta el inicio de la sujeción
	LSCX	Longitud de sujeción máxima
	LSD	Longitud exacta del mango
	LU	Longitud útil (máx. recomendada)
	LUX	Longitud utilizable máxima
	MHD	Distancia del agujero de montaje
	MIID	Identificación de la plaquita maestra
	MMCC	Código del par pre-reglado
	MMCX	Par de corte máx.
I	NOF	Número de ranuras
	NT	Número de dientes
	OAH	Altura global
	OAL	Longitud global
	OAW	Anchura global
	OH	Voladizo recomendado
	OHN	Voladizo mínimo
	OHX	Voladizo máximo
J	ORDCODE	Código de pedido

PCL	Longitud cilíndrica periférica
PDX	Distancia ex del perfil
PDY	Distancia ey del perfil
PHD	Diámetro del agujero premecanizado
PHDX	Diámetro de agujero premecanizado máximo
PL	Longitud de punta
PNA	Ángulo con perfil incluido
PRFRAD	Radio del perfil
PRSPC	Especificación del perfil
PSIR	Ángulo de posición de la herramienta
PSIRL	Ángulo del filo mayor a izquierda
PSIRR	Ángulo del filo mayor a derecha
RADH	Altura radial del cuerpo
RADW	Anchura radial del cuerpo
RAR	Ángulo de relieve a derecha
RE	Radio de punta
REEQ	Equivalente del radio de punta
REL	Radio de punta izquierdo
RER	Radio de punta derecho
RETOLL	Tolerancia inferior del radio de punta
RETOLU	Tolerancia superior del radio de punta
RGL	Longitud de rectificado
RMPX	Ángulo de mecanizado en rampa máximo
RPMX	Velocidad de rotación máxima
S	Grosor de la plaquita
SDL	Longitud del diámetro del paso
SIG	Ángulo de punta
SPTL	Línea divisoria
SSC	Código del tamaño del alojamiento de la plaquita
STA	Ángulo con paso incluido
STDNO	Número estándar
SUBSTRATE	Sustrato
TCDC	Clase de tolerancia del diámetro de corte
TCMMM	Tolerancia del diámetro del mango
TCHA	Tolerancia de agujero posible
TCHAL	Tolerancia de agujero posible inferior
TCHAU	Tolerancia de agujero posible superior
TCT	Clase de tolerancia de la herramienta
TCTR	Clase de tolerancia de la rosca
TD	Diámetro de la rosca
TDZ	Tamaño del diámetro de la rosca
TFLA	Longitud frontal flotante del macho
TFLB	Longitud trasera flotante del macho
TG	Gradiente de conicidad
THCA	Ángulo de corrección de la hélice de la rosca
THCHT	Tipo de chaflán de rosca
THFT	Tipo de la forma
THFTS	Serie estándar de la forma de la rosca
THL	Longitud de la rosca
THUB	Grosor del cubo
TP	Paso de la rosca
TPI	Roscas por pulgada
TPIN	Roscas por pulgada, mínimo
TPIX	Roscas por pulgada, máximo
TPN	Paso de rosca mínimo
TPX	Paso de rosca, máximo
TQ	Par
TSYC	Código de tipo de herramienta
TTP	Tipo de rosca
ULDR	Proporción del diámetro de longitud útil
VCX	Velocidad de corte máxima
W1	Anchura de la plaquita
WB	Anchura del cuerpo
WF	Anchura funcional
WFCIRP	Anchura hasta el punto de referencia del elemento de corte
WSC	Anchura de sujeción
WT	Peso del artículo
ZEFF	Número de filos efectivos por lado
ZEFP	Recuento de filos de corte periféricos efectivos (ZEFP)
ZWX	Número máximo de plaquitas Wiper

Código	Página	Código	Página	Código	Página
254R/LG	B50	570-xxR/L123T..B	B71	A..SRDDN (INCH)	A98, A99
266LG..AC..F	C26	570-xxR/L123U..B	B71	A..SRDDN-R	A78, A79
266LG..MJ..A	C23	570-xxR/LSMAL	B71	A..SRXDR/L-R	A84
266LG..MM..A	C11	830	G5	A..SRXDR/L-R (INCH)	A102, A103
266LG..NT..A	C19	830B	G4	A..STFCR/L	A70, A71,
266LG..PT..A	C20	870..L-10	F5	A73, A77, A80, A82, A85, A86, A87	
266LG..RN..A	C22	870..L-3	F5	A..STFCR/L (INCH)	A92, A93,
266LG..SA..F	C27	870..L-5	F5	A95, A97, A100, A101, A105, A108	
266LG..TR..F	C25	870..L-8	F5	A..STFCR/L..HP	A89, A90
266LG..UN..A	C14	870..LX-10	F5	A..STFCR/L..HP (INCH)	A108
266LG..VM..A	C7	870..LX-3	F5	A..STFCR/L..HP-R	A84, A88
266LG..VW..A	C8	870..LX-5	F5	A..STFCR/L..HP-R (INCH)	A103, A106
266LG..WH..A	C16	870..LX-8	F5	A..STFCR/L-R	
266R/LFA (1)	C43, C46, C49	870-GP	F8	A69, A70, A72, A74, A75, A79, A84	
266R/LFA (1-INCH)	C51, C54, C56, C57	870-MM	F7	A..STFCR/L-R (INCH)	
266R/LG-BG	C29	870-PM	F6	A91, A93, A94, A96, A98, A99	
266RG..AC..F	C26	A		A..STUCR/L	A69, A70, A72
266RG..MJ..A	C23	A..DCLNR/L	A89, A90	A..SVPBR/L (INCH)	A108
266RG..MM..A	C9	A..DCLNR/L (INCH)	A105, A107	A..SVPBR/L..HP	A89, A90
266RG..MM..A (M)	C10	A..DDUNR/L	A90	A..SVPBR/L..HP (INCH)	A108
266RG..MM..C	C9	A..DDUNR/L (INCH)	A105, A107	A..SVPBR/L..HP-R	A88
266RG..MM..F	C9	A..PCLNR/L	A81, A82, A85, A87, A89, A90	A..SVPBR/L..HP-R (INCH)	A106
266RG..NF..A	C21	A..PCLNR/L..HP	A81, A82, A85, A87	A..SVQBR/L	A80, A81, A82, A85, A87
266RG..NJ..A	C24	A..PCLNR/L..HP (INCH)	A101, A105	A..SVQBR/L (INCH)	A108
266RG..NT..A	C18	A..PDUNR/L	A90	A..SVQBR/L -R	A85
266RG..NT..C	C18	A..PDUNR/L..HP	A90	A..SVQBR/L..HP-D	A89, A90
266RG..PT..A	C20	A..PDUNR/L..HP (INCH)	A107	A..SVQCR/L	A81, A82
266RG..RD..A	C28	A..PTFNR/L	A82, A85, A87, A90	A..SVQCR/L (INCH)	A100, A101
266RG..RN..A	C22	A..PTFNR/L..HP	A82, A85, A87, A90	A..SVQCR/L-ER	A79
266RG..RN..F	C22	A..PTFNR/L..HP (INCH)	A101, A105, A107	A..SVQCR/L-ER (INCH)	A99
266RG..SA..F	C27	A..SCLCR/L	A71, A73, A77, A80, A82, A85, A86	A..SVUBR/L	A80, A81, A82, A85, A87
266RG..TR..F	C25	A..SCLCR/L (INCH)	A95, A97, A100, A101, A104, A107	A..SVUBR/L (INCH)	A100, A101, A105, A108
266RG..UN..A	C12	A..SCLCR/L -R	A70, A72, A74, A75, A78, A79, A83	A..SVUBR/L (SPM)	A105, A108
266RG..UN..A (M)	C13	A..SCLCR/L -R (INCH)	A94, A96, A98, A99, A102, A103	A..SVUBR/L -ER	A79, A85
266RG..UN..C	C12	A..SCLCR/L..HP	A85, A86, A89, A90	A..SVUBR/L -ER (INCH)	A99, A103
266RG..UN..F	C12	A..SCLCR/L..HP (INCH)	A104, A107	A..SVUBR/L..HP-D	A89, A90
266RG..VM..A	C7	A..SCLCR/L..HP-R	A83, A88	A..SVUBR/L..HP-D (INCH)	A108
266RG..VM..A (CBN)	C7	A..SCLCR/L..HP-R (INCH)	A102, A103, A106	A..SVUBR/L..HP-DR	A88
266RG..VM..C	C7	A..SDQCR/L	A73, A77, A80, A82, A85, A86	A..SVUBR/L..HP-DR (INCH)	A106
266RG..VM..F	C7	A..SDQCR/L (INCH)	A95, A97, A100, A101, A104, A107	A..SVUBR/L..HP-E (INCH)	A105
266RG..VW..A	C8	A..SDQCR/L -R	A72, A74, A75	A..SVUCR/L	A81, A82
266RG..VW..C	C8	A..SDQCR/L -R (INCH)	A78, A79, A83	A..SVUCR/L (INCH)	A100, A101
266RG..VW..F	C8	A94, A96, A98, A99, A102, A103		A..SVUCR/L -ER	A79
266RG..WH..A	C15	A..SDQCR/L..HP	A85, A86, A89, A90	A..SVUCR/L -ER (INCH)	A99
266RG..WH..A (M)	C17	A..SCLCR/L..HP (INCH)	A104, A107	A415..EHxx	E10
266RG..WH..C	C15	A..SCLCR/L..HP-R	A83, A88	A415..Oxx	E9
266RG..WH..F	C15	A..SCLCR/L..HP-R (INCH)	A102, A103, A106	A490..EH	E14
325..CCxx	E37	A..SDQCR/L	A72, A74, A75, A78, A79, A83	A490..Oxx	E13
325..DDxx	E37	A..SDQCR/L -R (INCH)	A94	A495..Mxx	E41
325R..HA	E34	A..SDQCR/L..HP	A85, A86, A89, A90	AEHxx-Axx..CS	H6
325R..HB	E34	A..SDQCR/L..HP (INCH)	A104	AEHxx-Axx..SS	H3
325R-BG	E35	A..SDQCR/L..HP-R	A83, A88	AEHxx-Axx.x-SH	H5
390R..E-ML	E25	A..SDQCR/L..HP-R (INCH)	A102, A103	AEHxx-Axx-SH	H4
390R..E-MM	E25	A..SDUCR/L	A73, A77, A80, A82, A85, A86	C	
390R..E-NL	E25	A..SDUCR/L (INCH)	A95, A97, A100, A101, A104, A107	C..STFCR/L	A95, A97, A105
390R..E-PL	E25	A..SDUCR/L -ER	A72, A74, A75	CCET-UM	A8
390R..M-MM	E25	A..SDUCR/L -R	A78, A79, A83	CCGT-UM	A9
390R..M-PM	E25	A..SDUCR/L -R (INCH)	A94, A96, A98, A99, A102, A103	CCGW..S..F	A10
392.EREH	H9	A..SDUCR/L..HP	A85, A86, A89, A90	CCGW..S..FWH	A10, A11
415..Axx	E9	A..SDUCR/L..HP (INCH)	A104, A107	CCGW..S..WH	A10, A11
415..EHxx	E10	A..SDUCR/L..HP-R	A83, A88	CCGW..T..F	A10
415N..M-M30	E11	A..SDUCR/L..HP-R (INCH)	A102, A103, A106	CCGW..T..WH	A10, A11
490..Axx	E13	A..SDUCR/L..RX	A78, A79, A83	CCGX-15FXA (A)	A12
490..EH	E14	A..SDUCR/L..X	A80, A82, A85, A86	CCGX-AL	A8
490R/L..E-ML	E15	A..SDUCR/L..X (INCH)	A104, A107	CCMT-MF	A7
490R/L..E-MM	E15	A..SDXCR/L	A77, A80, A82, A85, A86	CCMT-MM	A8
490R/L..M-MM	E15	A..SDXCR/L (INCH)	A97, A100, A101, A104, A108	CCMT-PF	A7
490R/L..M-PH	E15	A..SDXCR/L -R	A74, A75, A78, A79, A84	CCMT-PM	A8
490R/L..M-PL	E15	A..SDXCR/L-R (1)	A78, A79, A83	CCMT-PMC	A8
490R/L..M-PM	E15	A..SDXCR/L-R (1) (INCH)	A98, A99, A102, A103	CCMT-SMC	A8
495..Axx	E40			CCMT-SM	A7
495..EHxx	E42			CCMT-UF	A7
495-MM	E43			CCMT-UM	A9
495-PM	E43			CCMT-UR	A9
570-xxR/L123..B	B71			CCMT-WF	A7
570-xxR/L123..C	B71			CCMW..FP	A10

Código	Página	Código	Página	Código	Página
CNGA..S..A	A31	DNGA..T..B	A33	MB..B	B100
CNGA..S..WH	A31	DNMG-LC	A32	MB..Exx	D17
CNGA..T..WH	A31	DNMG-MF	A32	MB..Exx..R	D7
CNMG-MF (ISO P)	A30	DNMG-MF (ISO P)	A32	MB..FA	B97, B98
CNMG-MM	A30	DNMG-MM	A32	MB..FAR	B97
CNMG-PF	A30	DNMG-PF	A32	MB..FB	B97, B98
CNMG-PM	A30	DNMG-PM	A32	MB..FBR	B97
CNMG-QM	A30	DNMG-PMC	A32	MB..G	B94, B95, B96
CNMG-WF	A30	DNMG-QM	A32	MB..G (CIRCLIP)	B94, B95
CXS..F..AR/L	B89, B90	DNMG-SF	A32	MB..GX	B93
CXS..F..BR/L	B89	DNMG-SM	A32	MB..R	B99
CXS..FN	D3	DNMG-SMC	A32	MB..T020	A124
CXS..FN (INCH)	D3	DNMX-WF	A32	MB..T045	A124
CXS..R	D4	E		MB..T093	A124
CXS..R/L	D4	E..SCLCR/L	A110, A111, A112	MB..T093A	A124
CXS-A (1)	D11	E..SCLCR/L -R		MB..TE	A124
CXS-A (1-CITIZEN)	D10	A70, A72, A74, A75, A78, A79, A83		MBG	D5
CXS-A (1-INCH)	D12	E..SCLCR/L -R (INCH)	A93, A94,	MB-xxTH..AC..R	C66
CXS-A (1-NOMURA)	D9	A96, A98, A99, A102, A103, A106		MB-xxTH..MM..L	C66
CXS-A (1-TRAUB)	D10	E..SDUCR/L (INCH)	A110, A111, A112	MB-xxTH..MM..R	C66
CXS-A (1-TSUGAMI/M)	D9	E..SDUCR/L-ER	A72, A74, A75, A78, A79	MB-xxTH..NT..L	C68
CXS-A (2-CITIZEN)	D10	E..SDUCR/L-R	A109	MB-xxTH..NT..R	C68
CXS-A (2-STAR)	D9	E..SDUCR/L-R (INCH)	A102, A103	MB-xxTH..SA..R	C67
CXS-A (D)	D15	E..STFCR/L (INCH)	A110, A111, A112	MB-xxTH..UN..L	C67
CXS-A (D-CITIZEN)	D15	E..STFCR/L..-R (INCH)	A91, A93, A103	MB-xxTH..UN..R	C67
CXS-A (D-STAR)	D15	E..STFCR/L-R		MB-xxTH..VM..L	C67
CXS-A (D-TRAUB)	D15	A69, A70, A72, A75, A79, A84		MB-xxTH..VM..R	C67
CXS-A (D-TSUGAMI)	D15	E..STUCR/L..-GR	A69, A70, A72	MB-xxTH..WH..L	C66
CXS-Axx-X (2)	D13	E..SVUCR/L -ER	A79	MB-xxTH..WH..R	C66
CXS-Axx-X (2-INCH)	D14	E..SVUCR/L-ER	A79	N	
CXS-Exx-X (1)	D13	EH-ER-A (1)	H8	N123T3-BG	B37
CXS-Exx-X (1-INCH)	D13	EHxx-Axx..CS (3)	H7	N123T3-CM	B31
CXS-xxB090..R/L	A117, A118, A120, A122	EHxx-Axx..SS (1)	H3	N123T3-CS	B31
CXS-xxG		EHxx-Axx.x-SH (1)	H5	N123T3-GS	B34
B82, B83, B84, B85, B86, B87, B88		EHxx-Axx-SH (2)	H4	N123T3-RS	B36
CXS-xxGX	B81	Exx-Axx-CE (3)	H7	N123U3-BG	B37
CXS-xxR	B91, B92	F		N123U3-CM	B31
CXS-xxT045..R/L	A119, A121, A122	F..SDUCR/L -ER	A73, A75, A76	N123U3-CS	B31
CXS-xxT090..R/L	A116, A118	F..STFCR/L-R	A73, A75, A76	N123U3-GS	B35
CXS-xxT098..R/L		L		N123U3-RS	B36
A115, A116, A118, A120, A122		L123T3-CS	B32	N123x1..S	B16
CXS-xxT098..R/L (ISO)	A117	L123U3-CS	B33	N123x1..S (P)	B19
CXS-xxT140..R/L	A117, A119, A121, A122	L123x2-CF	B8	N123x1-GE	B14
CXS-xxTE98..R/L	A117, A118, A120, A122	L123x2-CM	B9	N123x1-RE	B18
CXS-xxTH..MM..R	C63, C64	L123x2-CR	B10	N123x1-RS	B19
CXS-xxTH..NT..L	C64	L123x2-CS	B11	N123x2..-BG	B22
CXS-xxTH..NT..R	C64	L166.0L..MM	C33	N123x2-CF	B8
CXS-xxTH..TR..R	C64, C65	L166.0L..UN	C34	N123x2-CM	B9
CXS-xxTH..UN..R	C63, C64	L166.0L..VM	C31	N123x2-CR	B10
CXS-xxTH..VM..L	C63, C64	L166.0L..VW	C32	N123x2-GF	B12
CXS-xxTH..VM..R	C63, C64	L166.0L..WH	C35	N123x2-GF (CIRCLIP)	B15
CXS-xxTH..WH..L	C64	M		N123x2-GM	B13
CXS-xxTH..WH..R	C63, C64	MABR/L	A39	N123x2-RM	B17
Cx-TB-CN12CN12	E36, E37	MACR/L-L	B45	N123x2-RO	B17
D		MACR/L-L-N	B45, B46	N123x2-TF	B20
DCET-UM	A14	MACR/L-R	B45, B46	N123x2-TM	B21
DCGT-UM	A14	MACR/L-R20	B45, B46	N151.3-4G	B39
DCGW..S..F	A16	MACR/L-T	B45	N151.3-4G (CIRCLIP)	B39
DCGW..S..FWH	A16	MAFR/L	A39	N151.3-7G	B40
DCGW..S..WH	A16	MAGR/L	B47	N151.3-7P	B41
DCGW..T..F	A16	MAPL	B47	N151.3-A..-4G	B39
DCGX-AL	A15	MATL..MM..F	C39	P	
DCMT-MF	A13	MATL-A	C38	PTGNR/L	A49
DCMT-MM	A14	MATL-C	C38	Q	
DCMT-PF	A13	MATL-N	C38	QD-L..-CM	B25
DCMT-PM	A14	MATR..MM..F	C39	QD-L..-CO	B26
DCMT-PMC	A14	MATR..NT..F	C41	QD-N..-BG	B29
DCMT-SMC	A14	MATR..UN..F	C40	QD-N..-CF	B24
DCMT-UF	A13	MATR..WH..F	C40	QD-N..-CL	B24
DCMT-UM	A15	MATR-A	C38	QD-N..-CM	B25
DCMT-UR	A15	MATR-C	C38	QD-N..-CO	B26
DCMW..FP	A16	MATR-N	C38	QD-N..-CR	B27
DCMW..S..E	A16	MAXR/L3	B48	QD-N..-TF	B28
DCMX-WF	A13	MB..Axx	D17	QD-N..-TM	B28
DNGA..S..A	A33	MB..Axx..R	D7	QD-R..-CM	B25
DNGA..S..H	A33	MB..Axx-HP	D16	QD-R..-CO	B26

A

vas

Código	Página	Código	Página	Código	Página
QD-R/LF..S	B51, B54, B57, B60	R/LAG551.31	B70, B71	SCMT-UF	A18
QD-R/LF..S (INCH)	B63, B66, B69	R/LF123..B-S	B54, B57, B60	SCMT-UM	A18
QS (STOP C)	I3	R/LF123..B-S (INCH)	B63, B66, B69	SDACR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS (STOP)	I3	R/LF123T/U..BM	B54, B57, B60	SDACR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
QS (WEDGE)	I7	R/LF123T/U..BM (INCH)	B63, B66, B69	SDJCR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS..HP-M (STOP A)	I3	R123T3-CS	B32	SDJCR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
QS-266R/LFA	C42, C45, C48	R123U3-CS	B33	SDNCN-S	A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS-266R/LFA (INCH)	C50, C53	R123x2-CF	B8	SDPCN-S	A60, A61, A64, A65
QS-266RFA..HP	C44, C47	R123x2-CM	B9	SL-266R/LFG	C58
QS-266RFA..HP (INCH)	C52, C55	R123x2-CR	B10	SL-PCLNR/L..HP	A68
QS-A (STOP)	I3	R123x2-CS	B11	SL-PDUNR/L..HP	A68
QS-A..HP-M (STOP A)	I3	R166.0L..MM	C33	SL-SCLCR/L..HP	A67, A68
QS-HP100-M6	I10	R166.0L..NT	C36	SL-SCUCR/L..X	A66, A67, A68
QS-HP80-M6	I10	R166.0L..UN	C34	SL-SDUCR/L..HP	A67, A68
QS-HP80-PTFE	I10	R166.0L..VM	C31	SL-SDXCR/L-DHP	A67, A68
QS-PTG NR/L	A52	R166.0L..VW	C32	SL-STFCR/L..HP	A67, A68
QS-PTG NR/L (INCH)	A63	R166.0L..WH	C35	SL-SVLBR/L-LFHP	A67, A68
QS-QD-R/LF..C..S	B52, B55, B58	R300..Axx	E29	SMALR/L	B54, B57, B60
QS-QD-R/LF..C..S (INCH)	B61, B64, B67	R300..Axx (POS)	E28	SMALR/L (INCH)	B66, B69
QS-R/LF123..B	B53, B56, B59	R300..EH	E30	SMALR/L-X	B54, B57
QS-R/LF123..B (INCH)	B62, B65, B68	R300..E-KL	E31	SMALR/L-X (INCH)	B66
QS-R/LF123..BHP	B55, B58	R300..E-ML	E31	SRDCN	A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS-R/LF123..BHP (INCH)	B64, B67	R300..E-MM	E31	SRDCN (INCH)	A60, A61, A64, A65
QS-R/LF123T/U..B	B53, B56, B59	R300..E-MM (INCH)	E32	STJCR/L-S	A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS-R/LF123T/U..B (INCH)	B62, B65, B68	R300..E-PL	E31	STJCR/L-S (INCH)	A60, A61
QS-R/LF123T/U..HP	B52, B55, B58	R300..E-PM	E31	SVABR/L-S	A41, A45, A48, A49, A53, A54
QS-R/LF123T/U..HP (INCH)	B61, B64, B67	R300..E-PM (INCH)	E32	SVABR/L-S (INCH)	A60, A61, A64, A65
QS-SCACR/L	A40, A43, A47	R300..M-MH	E31	SVJBR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS-SCACR/L (INCH)	A56, A59	R300..M-MM	E31	SVJBR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
QS-SCLCR/L	A40, A47, A51, A52	R300..M-PH	E31	T	
QS-SCLCR/L (INCH)	A59, A63	R300..M-PH (INCH)	E32	TCEX..R/L-F	A21
QS-SCLCR/L..HP	A42, A46, A50	R300..M-PM	E31	TCGT-R/L-K	A21
QS-SCLCR/L..HP (INCH)	A55, A58, A62	R300..M-PM (INCH)	E32	TCGT-UM	A23
QS-SDJCR/L	A40, A47, A51, A52	R390..Axx	E19	TCGW..S..F	A24
QS-SDJCR/L (INCH)	A59, A63	R390..Axx..07	E19	TCGW..T..F	A24
QS-SDJCR/L..HP	A42, A50	R390..EH	E17	TCGX-AL	A23
QS-SDJCR/L..HP (INCH)	A55, A62	R390..EH..07	E17	TCGX-WK	A21
QS-SDJCR/L..HP-M	A46	R390..E-ML	E21	TCMT-MF	A20
QS-SDJCR/L..HP-M (INCH)	A58	R390..E-MM	E22	TCMT-MM	A22
QS-SDNCN	A47, A51, A52	R390..E-NL	E21	TCMT-PF	A20
QS-SDNCN..HP	A46	R390..E-P..NL	E26	TCMT-PM	A22
QS-SDNCN..HP (INCH)	A58	R390..E-PL	E21	TCMT-UF	A22
QS-SMALR/L	B53, B56, B59	R390..E-PLW	E26	TCMT-UM	A23
QS-SMALR/L..HP	B52, B55, B58	R390..E-PM	E23	TCMT-UR	A23
QS-SMALR/L..HP (INCH)	B61, B64, B67	R390..M-MH	E24	TCMW..FP	A24
QS-SMALR/L..X (INCH)	B65	R390..M-MM	E22	TCMW..FR/LP	A24
QS-SMALR/L..X-X (INCH)	B65	R390..M-MH	E24	TCMW..S..E	A24
QS-SMALR/L-X	B53, B56	R390..M-MPH	E24	TCMX-WF	A20
QS-STJCR/L	A43	R390..M-PL	E21	TNGA..S..A	A34
QS-STJCR/L..HP	A46, A50	R390..M-PM	E23	TNGA..T..B	A34
QS-STJCR/L..XHP (INCH)	A58	RA300..EH	E30	TNMG-MF (ISO P)	A34
QS-SVABR/L	A47, A51, A52	RA390..EH	E18	TNMG-QM	A34
QS-SVJBR/L	A43, A47, A51, A52	RA390..EH..07	E18	TR-D13JCR/L-S	A54
QS-SVJBR/L (INCH)	A59, A63	RA390..Oxx	E20	TR-D13JCR/L-S (INCH)	A65
QS-SVJCR/L..HP	A42, A50	RA390..Oxx..07	E20	TR-D13NCN-S	A54
QS-SVJCR/L..HP (INCH)	A55, A62	RCGX-AL	A17	TR-D13NCN-S (INCH)	A65
QS-SVJCR/L..HP-M	A46	RCMT	A17	TR-DC..F	A36
QS-SVJCR/L..HP-M (INCH)	A58	RCMT (INCH)	A17	TR-DC..M	A36
QS-SVVB	A40, A43, A51, A52	RCMT-SM	A17	TR-DC..S..F	A36
QS-SVVB (INCH)	A56	RCMT-SM (INCH)	A17	TR-SL-D13UCR/L	A67, A68
QS-SVVB..HP	A46	S		TR-SL-D13UCR/L..X	A67, A68
QS-SVVB..HP (INCH)	A58	SCACR/L-S	A41, A48, A49, A53, A54	TR-SL-D13XCR/L	A68
R		SCACR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65	TR-SL-V13LBR/L	A67, A68
R/L154.0G	B43	SCGW..S..F	A19	TR-SL-V13PBR/L	A68
R/L154.0KF	B72	SCGW..T..F	A19	TR-V13JBR/L-S	A54
R/L166.0KF	C60	SCGX-AL	A18		
R/L166.0KF..B	C59	SCLCR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54		
R/L166.0KF..C (INCH)	C60	SCLCR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65		
R/L166.0KF..E	C59	SCMT-MF	A18		
R/LAF151.37	B78	SCMT-MM	A18		
R/LAG123..B-R	B72, B73	SCMT-PF	A18		
R/LAG123..B-R (INCH)	B74, B76	SCMT-PM	A18		
R/LAG151.32 (1)	B72, B73	SCMT-PMC	A18		
R/LAG151.32 (1-INCH)	B74, B76	SCMT-SMC	A18		
R/LAG151.32 (2)	B72, B73				
R/LAG151.32 (3-INCH)	B75, B77				

Código	Página	Código	Página	Código	Página
TR-V13VBN-S	A54				
TR-V13VBN-S (INCH)	A65				
TR-VB..-F	A37				
TR-VB..S..F	A37				
V					
VBGT-UM	A26				
VBMT-MF	A25				
VBMT-MM	A26				
VBMT-PF	A25				
VBMT-PM	A26				
VBMT-PMC	A26				
VBMT-SMC	A26				
VBMT-UF	A25				
VBMT-UM	A27				
VBMT-UR	A27				
VCET-UM	A26				
VCEX-F	A28				
VCGT-UM	A26				
VCGX-AL	A27				
VCMT-MF	A25				
VCMT-MM	A26				
VCMT-PF	A25				
VCMT-PM	A26				
VCMW..FP	A28				