

CoroTurn® Prime

Presentamos un método de torneado completamente nuevo

Aplicación

- Desbaste
- Acabado
- Perfilado

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

- Los datos de corte incrementados ofrecen un mayor volumen de producción y un menor coste por pieza
- El control de la viruta y la larga vida útil de la herramienta aumentan la seguridad de la producción
- La reducción de la temperatura en el filo se traduce en una vida útil optimizada



www.sandvik.coromant.com/coroturnprime

Tipo A

- Versátil y flexible: para desbaste, acabado y perfilado
- Tres vértices de 35°
- Wiper (08) para un excelente acabado superficial
- Calidades disponibles: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



Tipo B

- Plaquita más resistente para mecanizado en desbaste
- Dos vértices
- Wiper para un excelente acabado superficial
- Calidades disponibles: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



Plaquitas

Tipo A	Tipo B
A4	A4

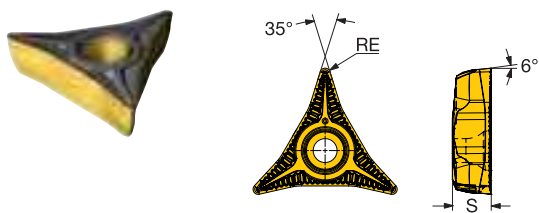
Herramientas

Unidad de corte Coromant Capto	Mangos de herramienta	Mangos de herramienta QS™	Cabezas de corte CoroTurn® SL
A5-A9	A10-A11	A12-A13	A14-A15

A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita CoroTurn® Prime para torneado

Plaquita tipo A



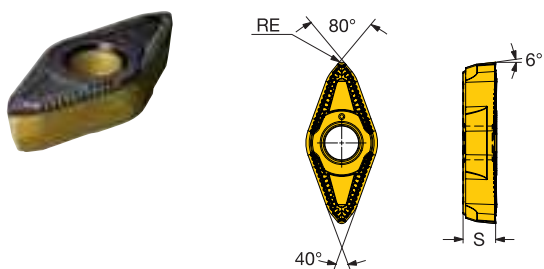
B

C

Acabado	SSC	S	RE	CÓDIGO ISO	P		M		K		S	
					4325	H13A	1115	2025	H13A	4325	1115	H13A
L5	CP-A	6.00	0.40	CP-A1104-L5	★	☆	★		★	★		
		6.00	0.79	CP-A1108-L5	★	☆	★		★	★		
L5W	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L5W	★		★		★	★		
L3	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3	★	☆	★		☆		★	☆
L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★							

Plaquita tipo B

D



E

Acabado	SSC	S	RE	CÓDIGO ISO	P		M		K		S	
					4325	H13A	1115	2025	H13A	4325	1115	H13A
L4	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4	★	☆	★		☆		★	☆
		5.00	0.79	CP-B1108-L4W	★	☆	★		☆		★	☆
Medio	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5	★		☆	★		★		★
		5.00	0.79	CP-B1108-M5W	★		☆	★		★		★
		5.00	0.79	CP-B1108-H3W	★	☆	★		☆	☆	★	☆
		5.00	0.79	CP-B1108-H3	★	☆	★		☆	☆	★	☆

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

G

H



A 4



A TORNEADO GENERAL CoroTurn® 300

CoroTurn® 300

Para torneado exterior de componentes de gran calidad

B

Aplicación

- Torneado longitudinal
- Refrentado
- Operaciones de mecanizado medio y acabado

C

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

- Plaquitas de ocho filos que garantizan una buena transformación térmica para disfrutar de un rendimiento y desgaste predecibles
- Geometrías con una excelente rotura de la viruta en sus respectivas áreas de aplicación
- El adaptador Coromant Capto® o los mangos QS™ ofrecen un cambio de herramienta acelerado y una conexión de refrigerante simplificada para contar con un tiempo de producción maximizado
- Plaquitas en las calidades de acero GC4325 y GC4315 con tecnología Inveio™ para disfrutar de una gran resistencia al desgaste y una vida útil prolongada
- Forma de la plaquita: vértice de 80 grados



D

www.sandvik.coromant.com/coroturn300

E

Refrigerante por arriba y por abajo

El refrigerante de gran precisión por arriba controla la rotura de la viruta y ofrece un mecanizado seguro, mientras que el refrigerante por abajo controla la temperatura y proporciona una vida útil de la herramienta prolongada y predecible.



Posición de la plaquita estable

La plaquita se auto-bloquea en el asiento de la punta gracias al sistema de sujeción por palanca iLock de precisión entre la plaquita y el portaherramientas, el cual previene los micro-movimientos de la plaquita.



F

Plaquitas

Herramientas

Torneado
A17

Unidades de corte Coromant Capto®
A18

Mangos de herramienta QS™
A19

G

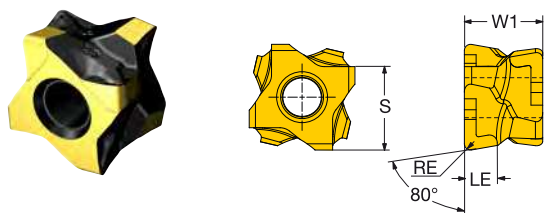
H



A 16



Plaquita CoroTurn® 300 para torneado



	SSC	LE	S	RE	W1	BS	CÓDIGO ISO	P		K	
								4315	4325	4315	4325
Acabado L4	10	4.0	11.00	0.40	10.0		3-80-101104-8-L4	★	☆	★	☆
	4.0	11.00	0.79	10.0			3-80-101108-8-L4	★	☆	★	☆
	4.0	11.00	1.19	10.0			3-80-101112-8-L4	★	☆	★	☆
Medio MSW	10	4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-M5	☆	★	☆	★
	4.0	11.00	1.19	10.0			3-80-101112-8-M5	☆	★	☆	★
	10	4.0	11.00	0.79	10.0	0.7	3-80-101108-8-M5W	☆	★		
	4.0	11.00	1.19	10.0	0.8		3-80-101112-8-M5W	☆	★		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.



A18



A278



A294



H36



H15



A TORNEADO GENERAL CoroTurn® TR

CoroTurn® TR

Para perfilado exterior e interior estable

B

Aplicación

- Perfilado
- Medio y acabado

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

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



D

www.sandvik.coromant.com/coroturntr

E

Sistema de bloqueo iLock™ de precisión

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



F

- Gran tolerancia y estabilidad
- Repetibilidad del cambio de la plaquita

Plaquetas

TR-DC.. A21	TR-VB.. A22

Herramientas

Mecanizado exterior				Mecanizado interior	
Unidades de corte Coromant Capto®	Mangos de herramienta	Mangos de herramienta QS™	Cabezas de corte CoroTurn® SL	Cabezas de corte CoroTurn® SL	Cabezas de corte CoroTurn® SL para mandrinado a tracción
A23-A27	A28-A29	A30-A31	A32-A33	A34-A37	A38

G

H



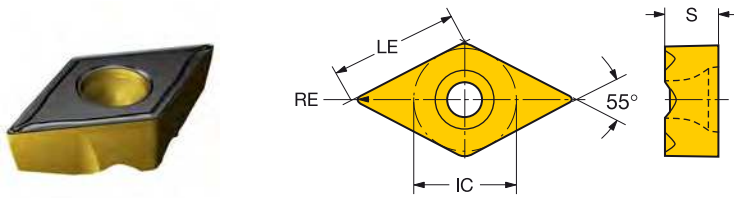
H35

A 20



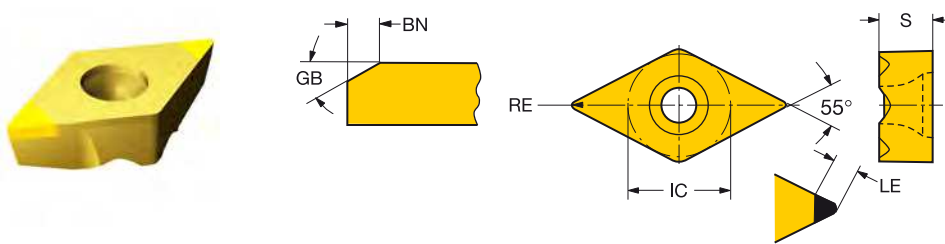
Plaquita CoroTurn® TR para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



Acabado	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P		M				K		S				
					1525	4315	4325	1115	1125	2025	2220	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A
F	13	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆
M	13	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Materiales de corte avanzados



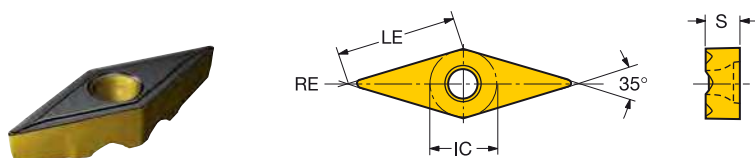
Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H						
							7015	7025	7105	7115	7125		
	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆	☆	☆
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	★	☆	☆	☆	☆



A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita CoroTurn® TR para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)

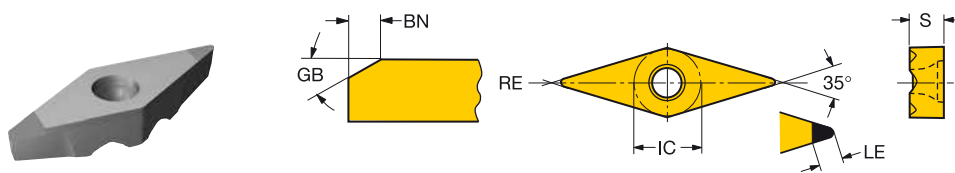


B

C

Acabado	F	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P		M			K		S					
						1525	4315	4325	1115	1125	2025	2220	4325	H13A	1105	1115	1125	H15A
		13	12.8	4.53	0.20	TR-VB1302-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Material de corte avanzados



D

E

Acabado	F	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H						
								7015	7025	7105	7115	7125		
		13	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	☆	☆	☆	☆	★
		2.5	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

F

G

H



A 22



CoroTurn® 107

Para torneado interior y exterior de piezas esbeltas

Aplicación

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

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

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



www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Forma de plaquita positiva

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

Herramientas

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

Disponibilidad de herramientas con EasyFix™ y Silent Tools™.

Diseñada para refrigerante de gran precisión

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



Sujeción por tornillo

Añade estabilidad y un caudal de viruta sin obstrucciones

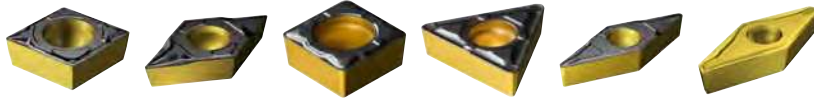


A

TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Acabado



CC..	DC..	SC..	TC..	VB..	VC..
A41	A45	A49	A51	A55	A55

Página

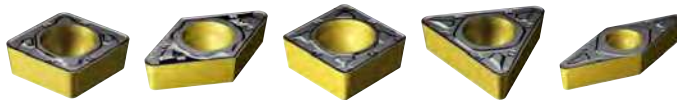
Medio



CC..	DC..	RC..	SC..	TC..	VB..	VC..
A41	A45	A48	A49	A51	A55	A55

Página

Desbaste

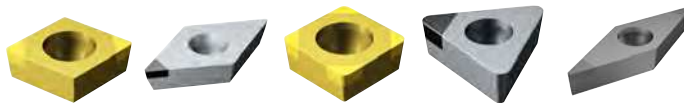


CC..	DC..	SC..	TC..	VB..
A41	A45	A49	A51	A55

Página

Materiales de corte avanzados

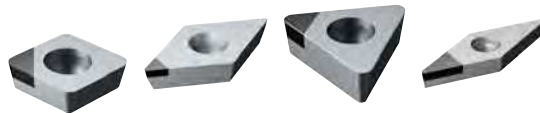
Nitruro de boro cúbico (CBN)



CC..	DC..	SC..	TC..	VB..
A41	A47	A50	A54	A57

Página

Diamante policristalino (PCD)



CC..	DC..	TC..	VC..
A44	A47	A54	A57

Página

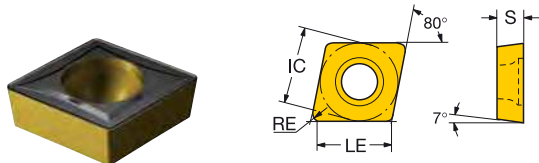
G

H

SPA

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)



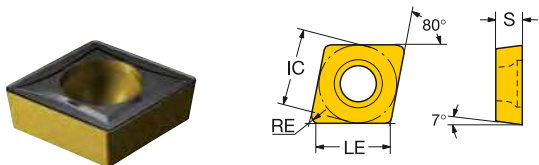
Acabado	LE	S	RE	BS	CÓDIGO ISO	P					M					K	N		S																			
						1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F									
Acabado	WF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-WF						★		★																							
			6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-WF	☆		★	☆			☆																								
			5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-WF	☆																														
			8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WF	☆		★	☆																											
	PF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-PF																															
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PF			★	☆																											
			9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-PF				☆																											
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PF				☆																											
	KF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 04-KF																															
			9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-KF																															
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KF																															
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KF																															
MF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-MF																																
		6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MF																																
		9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-MF																																
		9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MF																																
UF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-UF																																
		6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UF			★	☆																												
		5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-UF																																
		9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-UF																																
Medio	WM	06	5.6	2.38	0.79	0.6	CCMT 06 02 08-WM																															
			9.3	3.97	0.40	0.6	CCMT 09 T3 04-WM	☆	☆	☆	★	☆			☆																							
			8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆			☆																							
			12.5	4.76	0.40	0.6	CCMT 12 04 04-WM																															
	PM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PM	☆	☆	☆	★	☆																										
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-PM	☆	☆	☆	★	☆																										
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆																										
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆																										
	MM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MM																															
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-MM																															
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MM																															
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MM																															
KM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-KM																																
		5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-KM																																
		9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KM																																
		8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KM																																
UM	06	6.3	2.38	0.10		CCET 06 02 01-UM																																
		6.2	2.38	0.20		CCET 06 02 02-UM																																
		6.0	2.38	0.40		CCET 06 02 04-UM																																
		6.0	2.38	0.40		CCET 06 02 04-UM																																



TORNEADO GENERAL Plaquetas

Plaqueta CoroTurn® 107 para torneado

Plaqueta tipo C (Rómbica de 80°)



	LE	S	RE	BS	CÓDIGO ISO	P					M					K	N			S									
						1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
AL	06	6.2	2.38	0.20	CCGX 06 02 02-AL														*	*	*	*							
	6.0	2.38	0.40	CCGX 06 02 04-AL															*	*	*	*							
	09	9.3	3.97	0.40	CCGX 09 T3 04-AL														*	*	*	*							
	8.9	3.97	0.79	CCGX 09 T3 08-AL															*	*	*	*							
	12	12.5	4.76	0.40	CCGX 12 04 04-AL														*	*	*	*							
	12.1	4.76	0.79	CCGX 12 04 08-AL														*	*	*	*								
Medium UM	06	6.3	2.38	0.10	CCGT 06 02 01-UM						*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	6.2	2.38	0.20	CCGT 06 02 02-UM						*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	6.0	2.38	0.40	CCGT 06 02 04-UM						*	*		*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	09	9.6	3.97	0.10	CCGT 09 T3 01-UM						*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	9.5	3.97	0.20	CCGT 09 T3 02-UM						*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	9.3	3.97	0.40	CCGT 09 T3 04-UM						*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	8.9	3.97	0.79	CCGT 09 T3 08-UM						*	*	*		*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
D PR	06	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UM	*		*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-UM			*	*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	09	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UM	*		*	*	*	*	*		*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-UM	*		*	*	*	*	*	*		*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	12	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-UM			*	*	*	*	*		*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
Desbaste KR	06	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-PR			*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	09	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PR			*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	8.5	3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-PR			*	*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	12	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-PR			*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-PR			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	06	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-KR										*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	09	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-KR										*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	8.5	3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-KR											*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	12	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-KR										*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-KR											*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	06	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-MR							*	*																
	09	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-MR							*	*	*	*														
8.5	3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-MR								*	*	*	*															
12	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-MR							*	*	*	*	*														
11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-MR								*	*	*	*	*	*													
UR	06	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UR			*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	09	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UR			*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-UR			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	12	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-UR			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	16	15.3	5.56	0.79	CCMT 16 05 08-UR			*	*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		



A58



A88



A278



A294



H36

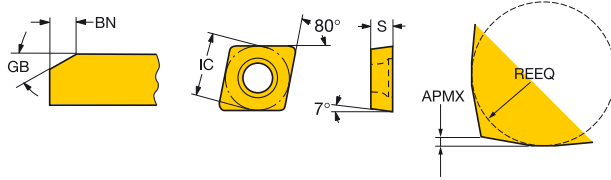


H6

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados - Geometría Xcel



	LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	CÓDIGO ISO	H				
								7015	7025	7105	7115	7125
09	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	☆	★
Acabado												

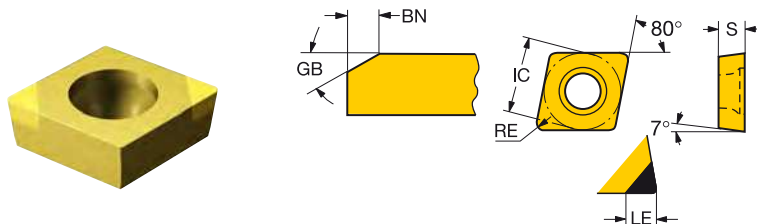


A TORNEADO GENERAL Plaquetas

Plaqueta CoroTurn® 107 para torneado

Plaqueta tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados



C

LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		N		H									
							7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525				
06	2.4	2.38	0.2	20°	0.10	CCGW060202S01020F														
	2.6	2.38	0.2	20°	0.10	CCGW060202T01020F														
	1.5	2.38	0.2	30°	0.10	CCGW060202T01030F					☆	☆								
	2.6	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204S01020F					☆	☆	☆	☆						☆
	2.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204S01030F					☆	☆								☆
	2.6	2.38	0.4	30°	0.15	CCGW060204S01530F														☆
	2.8	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204T01020F	☆													☆
	1.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204T01030F				☆										
	2.5	2.38	0.8	20°	0.10	CCGW060208S01020F						☆	☆							
	2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208S01030F					☆	☆								
	2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208T01030F				☆	☆									
	2.9	2.38	0.4				CCMW060204FP			☆	☆									
	2.6	2.38	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH						☆	☆						
	1.8	2.38	0.4	0.5	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH					☆	☆							
	2.6	2.38	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH						☆	☆						
2.0	2.38	0.8	0.6	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH					☆									
09	2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304S01020F					☆	☆	☆	☆	☆					
	2.6	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530F					☆	☆							☆	☆
	2.6	3.97	0.4	30°	0.20	CCGW09T304S02030F									☆					
	2.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304T01020F	☆													☆
	2.5	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020F				☆	☆	☆	☆	☆	☆					
	2.5	3.97	0.8	30°	0.15	CCGW09T308S01530F				☆	☆								☆	☆
	2.5	3.97	0.8	30°	0.20	CCGW09T308S02030F									☆	☆				
	3.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020F	☆													☆
	2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020F				☆		☆	☆	☆	☆					
	2.3	3.97	1.2	30°	0.15	CCGW09T312S01530F					☆									
	4.3	3.97	0.4				CCMW09T304FP			☆	☆									
	4.2	3.97	0.8				CCMW09T308FP			☆	☆									
	2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH						☆							
	2.6	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH							☆	☆	☆				
	1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH				☆									
2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH					☆									
2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH						☆	☆	☆						
2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH				☆										
2.3	3.97	1.2	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH				☆										
2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH						☆	☆							

F

G

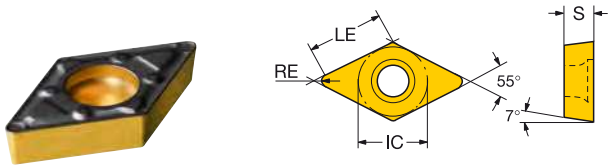
H



A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)



B

C

		LE	S	RE	BS	CÓDIGO ISO	P					M					K	N			S							
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125
Medium	UM	07	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UM	☆	☆	★								★	☆					☆	★				
			7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-UM			☆	★							★	☆						☆	★			
	11	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UM	☆	☆	☆	☆								★	☆					☆	★				
		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UM	☆	☆	☆	☆	☆				★	☆		★	☆					☆	★				
Desbaste	PR	11	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PR		☆	☆	☆	★						★											
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PR		☆	☆	☆	★						★											
	KR	11	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-KR										☆	★	☆			★						★	
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-KR										☆	★										★	
	MR	11	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-MR							☆	☆	★	☆												
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-MR										☆	★	☆										
	UR	11	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UR			☆	★								★										
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UR			☆	☆	★				★			★										
		10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-UR			☆	☆	★							★											

D

E

F

G

H



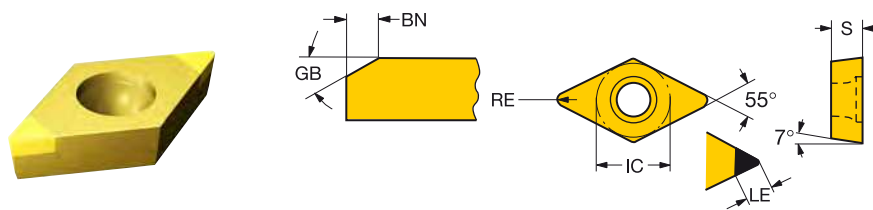
A 46



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)

Materiales de corte avanzados



	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		N		H								
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525			
Acabado	07	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202S01020F													
		2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202T01020F													
		1.5	2.38	0.2	30°	0.10	DCGW070202T01030F					☆	★							
		2.9	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204S01020F					☆	☆	☆	★					
		2.9	2.38	0.4	30°	0.10	DCGW070204S01030F					☆	☆							★
		2.9	2.38	0.4	30°	0.15	DCGW070204S01530F													★
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204T01020F	★												★
		2.5	2.38	0.8	20°	0.10	DCGW070208S01020F												★	
		2.1	2.38	0.8	30°	0.10	DCGW070208S01030F					☆	★							
		11	2.8	3.97	0.2	20°	0.10	DCGW11T302T01020F	★											★
			1.8	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020F					☆	☆	☆	☆	★			
			2.9	3.97	0.4	30°	0.15	DCGW11T304S01530F					☆	☆					★	☆
			2.9	3.97	0.4	30°	0.20	DCGW11T304S02030F								★				
			2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304T01020F	★				☆							★
			2.5	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020F					☆	☆	☆	☆	★			
			3.1	3.97	0.8	30°	0.15	DCGW11T308S01530F					☆	☆					★	☆
			2.5	3.97	0.8	30°	0.20	DCGW11T308S02030F							☆	★				
			3.1	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308T01020F	★				☆							★
			2.1	3.97	1.2	20°	0.10	DCGW11T312S01020F					☆	★	☆	★				
			2.4	3.97	1.2	30°	0.15	DCGW11T312S01530F					★							
		4.1	3.97	0.4			DCMW11T304FP		☆	★										
		3.8	3.97	0.8			DCMW11T308FP		☆	★										
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH					☆	★						
		2.9	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	DCGW11T304S01520FWH							☆	★				
		2.1	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH					☆	☆					★	
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH							☆	★				

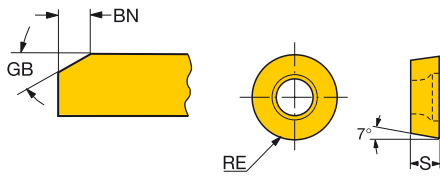


A

TORNEADO GENERAL Plaquetas

Plaqueta CoroTurn® 107 para torneado

Plaqueta tipo R (Redonda)



B

C

D

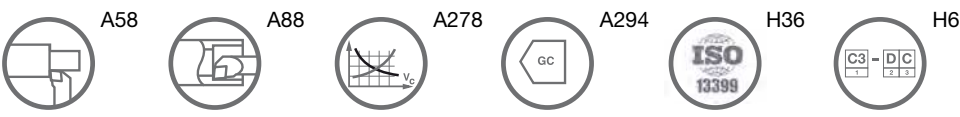
E

F

G

H

		S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	P					M					K			N			S									
							4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2025	2220	3210	3225	4325	H13A	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	SOBF						
MEDIO	MO	19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00		*																							
		05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 MO			*	*	*				*	*	*	*	*	*	*			*	*	*	*	*	*	*	
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 MO		*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 MO		*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 MO	*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*
		12	4.76	6.00	15°	0.12	RCMT 12 04 MO	*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*
		16	6.35	8.00	15°	0.15	RCMT 16 06 MO	*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*
		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 MO	*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*
	SM	08	3.18	4.00			RCMT 08 03 MO-SM						*	*											*	*	*	*	*	*	*	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 MO-SM					*	*												*	*	*	*	*	*	*	*
		12	4.76	6.00	15°	0.10	RCMT 12 04 MO-SM					*	*												*	*	*	*	*	*	*	*
		16	6.35	8.00	15°	0.10	RCMT 16 06 MO-SM					*	*												*	*	*	*	*	*	*	*
	AL	06	2.38	3.00			RCGX 06 02 MO-AL																*	*								
		08	3.18	4.00			RCGX 08 03 MO-AL																*	*								
		10	3.97	5.00			RCGX 10 T3 MO-AL																*	*	*	*						
		12	4.76	6.00			RCGX 12 04 MO-AL																*	*	*	*						
	00	09	3.97	4.76	15°	0.08	RCMT 09 T3 00		*	*	*										*	*								*	*	
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00		*	*	*							*	*	*	*								*	*	*	
		09	3.97	4.76	15°	0.10	RCMT 09 T3 00-MO		*	*	*		*									*	*					*	*	*	*	
	MO	12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00-MO		*	*	*							*	*	*	*			*	*			*	*	*	*	
19		6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00-MO													*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*		

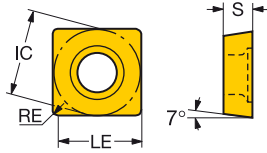
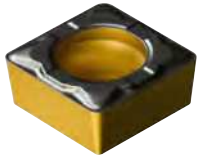


A 48



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)



		LE S RE				CÓDIGO ISO																							
						P					M					K	N		S										
						1925	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A		
Acabado	PF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF			★	☆	☆									☆									
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF			★	☆	☆									☆									
	MF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF						☆	☆		★		☆								★	☆			
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MF						☆	☆		★		☆								★	☆			
	UF	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF			★	☆										☆									
Medio	PM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM	☆	☆	★	☆	☆									★									
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	★	☆	☆									★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-PM	☆	☆	★	☆	☆									★									
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PM	☆	☆	★	☆	☆										★								
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PM	☆	☆	★	☆	☆										★								
	MM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆			
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆			
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆			
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆			
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆			
	KM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-KM												★		☆		☆		★				★	
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KM												★		☆		☆		★				★	
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KM												★		☆		☆		★				★	
		AL	09	8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																★						
	Desbaste	UM	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM			☆	★	☆	☆	☆	★		☆			★		☆			☆	★			
				12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UM			☆	★	☆			★		☆			★		☆			☆	★		
				11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-UM			☆	★	☆				★		☆			★		☆			☆	★		
		PR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	★									★								
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	★										★								
12			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★									★									
KR		09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KR											☆	★		☆			★					★	
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-KR												☆	★		☆			★				★	
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KR												☆	★		☆			★				★	
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-KR													☆	★		☆			★				★
			MR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MR							☆	★	☆												
		8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-MR									★															
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MR							☆	★	☆														
		11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MR							☆	★	☆															
UR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UR			☆	☆	★										★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-UR			☆	☆	★									★									
		11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UR			☆	☆	★										★									

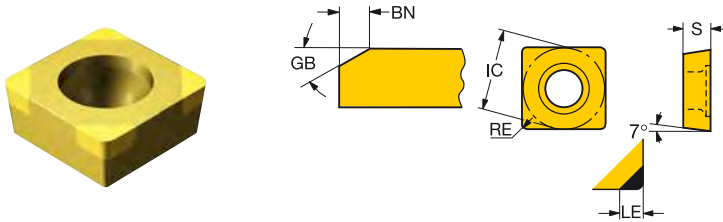


A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)

Materiales de corte avanzados



C

Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		
							7015	7025	7025
09	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★	
2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★	
2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★		
3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★	
3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★	

D

E

F

G

H

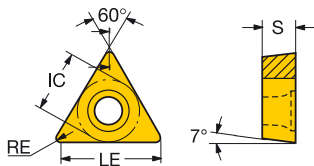


A 50



Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)



		LE S RE BS				CÓDIGO ISO	P					M					K	N		S								
		09	11	16	06		09	11	16	06	09	11	16	06	09	11	16	06	09	11	16	06	09	11	16			
Acabado	WF	09	9.2	2.38	0.20	0.4	TCMX 09 02 02-WF					*	*									*						
			9.0	2.38	0.40	0.6	TCMX 09 02 04-WF	*	*	*	*	*	*										*	*	*	*	*	
			8.6	2.38	0.79	0.6	TCMX 09 02 08-WF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		11	10.5	3.18	0.20	0.4	TCMX 11 03 02-WF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			10.3	3.18	0.40	0.6	TCMX 11 03 04-WF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
			9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 11 03 08-WF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-PF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-PF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-PF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-PF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-PF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-PF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	KF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-KF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-KF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-KF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-KF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-KF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-KF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	MF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-MF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-MF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-MF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-MF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-MF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-MF					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
F	05	5.6	1.40	0.02		TCEX 05 01 00L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		5.6	1.40	0.02		TCEX 05 01 00R-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		5.5	1.40	0.10		TCEX 05 01 01L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		5.5	1.40	0.10		TCEX 05 01 01R-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	06	6.6	1.98	0.02		TCEX 06 T1 00L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		6.6	1.98	0.02		TCEX 06 T1 00R-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		6.5	1.98	0.10		TCEX 06 T1 01L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		6.5	1.98	0.10		TCEX 06 T1 01R-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		6.4	1.98	0.20	0.5	TCEX 06 T1 02L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	09	9.4	2.38	0.02		TCEX 09 02 00L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		9.4	2.38	0.02		TCEX 09 02 00R-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		9.3	2.38	0.10		TCEX 09 02 01L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		9.3	2.38	0.10		TCEX 09 02 01R-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		9.2	2.38	0.20	0.5	TCEX 09 02 02L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		11	10.7	3.18	0.02		TCEX 11 03 00L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		10.7	3.18	0.02		TCEX 11 03 00R-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		10.6	3.18	0.10		TCEX 11 03 01L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		10.6	3.18	0.10		TCEX 11 03 01R-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	10.5	3.18	0.20	0.5	TCEX 11 03 02L-F					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			



A58



A88



A278



A294



H36



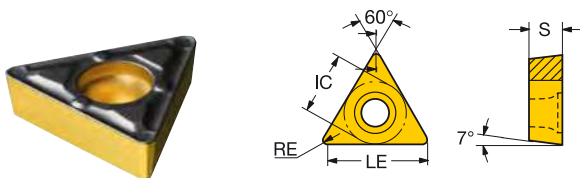
H6



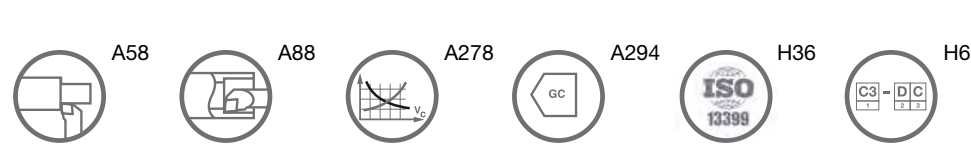
A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)



		LE	S	RE	BS	CÓDIGO ISO	P					M					K	N			S									
							4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10		
Finishing	K	06	6.4	1.98	0.20	TCGT 06 T1 02L-K						*	*							*	*					*	*			
			6.4	1.98	0.20	TCGT 06 T1 02R-K						*	*							*	*					*	*			
			6.2	1.98	0.40	TCGT 06 T1 04L-K						*	*							*	*					*	*			
			6.2	1.98	0.40	TCGT 06 T1 04R-K						*	*							*	*					*	*			
			09	9.2	2.38	0.20	TCGT 09 02 02L-K	*				*	*							*	*					*	*			
				9.2	2.38	0.20	TCGT 09 02 02R-K					*	*							*	*					*	*			
				9.0	2.38	0.40	TCGT 09 02 04L-K	*				*	*							*	*					*	*			
				9.0	2.38	0.40	TCGT 09 02 04R-K					*	*							*	*					*	*			
		WK	11	10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02L-K	*				*	*						*	*					*	*				
				10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02R-K					*	*							*	*					*	*			
				10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04L-K	*				*	*							*	*					*	*			
				10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04R-K					*	*							*	*					*	*			
				10.5	3.18	0.20	TCGT 11 03 02L-K					*	*							*	*					*	*			
				10.5	3.18	0.20	TCGT 11 03 02R-K					*	*							*	*					*	*			
				10.3	3.18	0.40	TCGT 11 03 04L-K					*	*							*	*					*	*			
				10.3	3.18	0.40	TCGT 11 03 04R-K					*	*							*	*					*	*			
Medio	UF	06	6.2	1.98	0.40	TCGX 06 T1 04L-WK					*	*						*	*				*	*						
			6.2	1.98	0.40	TCGX 06 T1 04R-WK					*	*							*	*				*	*					
			09	9.0	2.38	0.40	TCGX 09 02 04L-WK					*	*						*	*				*	*					
				9.0	2.38	0.40	TCGX 09 02 04R-WK					*	*						*	*				*	*					
				11	10.3	2.38	0.40	TCGX 11 02 04L-WK					*	*						*	*				*	*				
				10.3	2.38	0.40	TCGX 11 02 04R-WK					*	*						*	*				*	*					
		WM		10.3	3.18	0.40	TCGX 11 03 04L-WK					*	*						*	*				*	*					
				10.3	3.18	0.40	TCGX 11 03 04R-WK					*	*						*	*				*	*					
				16	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UF		*	*		*	*					*	*				*	*					
				11	9.9	3.18	0.79	TCMX 11 03 08-WM		*	*		*	*					*	*				*	*					
				16	15.7	3.97	0.79	TCMX 16 T3 08-WM	*	*	*	*	*					*	*				*	*						
			PM		09	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-PM	*	*	*	*	*					*	*				*	*					
				8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-PM	*	*	*	*	*					*	*				*	*							
				11	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-PM	*	*	*	*	*					*	*				*	*						
				9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-PM	*	*	*	*	*					*	*				*	*							
				9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-PM	*	*	*	*	*					*	*				*	*							
		16		16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-PM	*	*	*	*	*					*	*				*	*							
Alta	MM		15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-PM	*	*	*	*	*					*	*				*	*								
			15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-PM	*	*	*	*	*					*	*				*	*								
			22	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-PM	*	*	*	*	*					*	*				*	*							
			09	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-MM					*	*	*	*	*				*	*				*	*	*	*		
				8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-MM					*	*	*	*	*				*	*				*	*	*	*		
				11	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-MM					*	*	*	*	*				*	*				*	*	*	*	
		KM		9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-MM					*	*	*	*	*				*	*				*	*	*	*		
				16	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-MM					*	*	*	*	*				*	*				*	*	*	*	
				15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-MM					*	*	*	*	*				*	*				*	*	*	*		
				15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-MM					*	*	*	*	*				*	*				*	*	*	*		
				22	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-MM					*	*	*	*	*				*	*				*	*	*	*	
				09	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-KM					*	*	*	*	*			*	*				*	*	*	*		

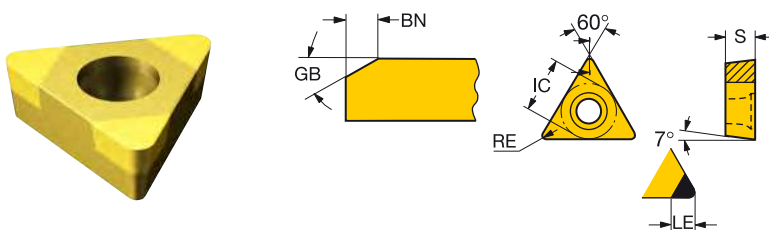


A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)

Materiales de corte avanzados



C

LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H										
						7625	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7625	
06	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E										
	1.5	1.98	0.2	20°	0.10	TCGW06T102T01020E				☆						
	1.8	1.98	0.4	20°	0.10	TCGW06T104S01020E				☆	☆	☆				☆
09	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F				☆	☆	☆				
	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F							☆			
	1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F				☆	☆	☆	☆		☆	
	1.8	2.38	0.4	30°	0.10	TCGW090204S01030F				☆						
	2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F				☆					☆	☆
	2.7	2.38	0.4			TCMW090204FP	☆	☆								
11	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F										☆
	1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01020F				☆	☆					
	2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204T01020F	☆									☆
	2.9	2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110208S01020F				☆	☆					
	2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110208S01530F				☆	☆					
	1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆		☆	
	2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F				☆					☆	
	2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F										☆
	2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F				☆	☆	☆	☆		☆	
	2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F				☆						☆
	2.9	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308T01020F										☆
	2.7	2.38	0.4			TCMW110204FP		☆	☆							
	2.4	2.38	0.8			TCMW110208FP			☆							
	2.7	3.18	0.4			TCMW110304FP			☆							
2.4	3.18	0.8			TCMW110308FP			☆								
16	7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FLP				☆						
	4.2	3.97	0.4			TCMW16T304FP		☆	☆							
	7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FRP				☆						
	3.9	3.97	0.8			TCMW16T308FP		☆	☆							

D

Acabado

E

F

G

H



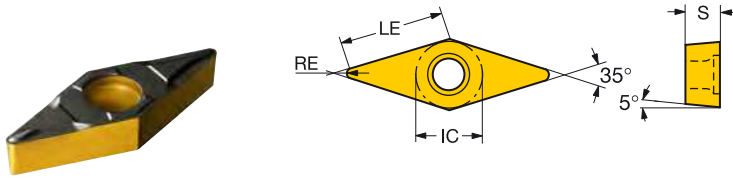
A 54



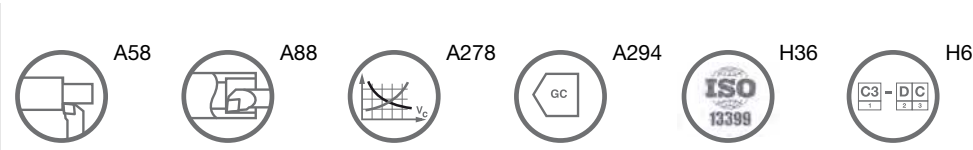
A TORNEADO GENERAL Plaquetas

Plaqueta CoroTurn® 107 para torneado

Plaqueta tipo V (Rómbica de 35°)



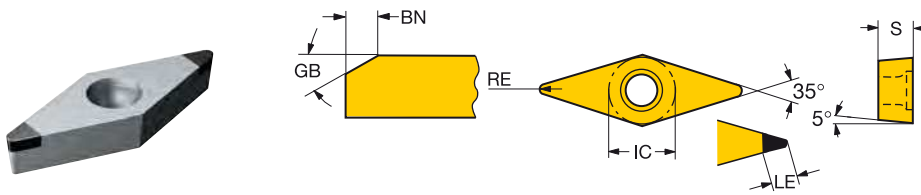
	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P					M					K			N			S										
					1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Medium	AL	11	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																*									
			10.7	2.38	0.40	VCGX 11 02 04-AL																	*								
			10.9	3.18	0.20	VCGX 11 03 02-AL																	*								
			10.7	3.18	0.40	VCGX 11 03 04-AL																	*			*					
		16	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 04-AL																	*		*						
			15.8	4.76	0.79	VCGX 16 04 08-AL																	*		*						
		15.4	4.76	1.19	VCGX 16 04 12-AL																	*		*							
	22	20.1	5.56	2.00	VCGX 22 05 20-AL																	*		*							
		19.1	5.56	3.00	VCGX 22 05 30-AL																	*		*							
	UM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
Desbaste	PR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	KR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KR											*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KR											*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	MR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MR								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MR								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
UR	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UR		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UR		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	



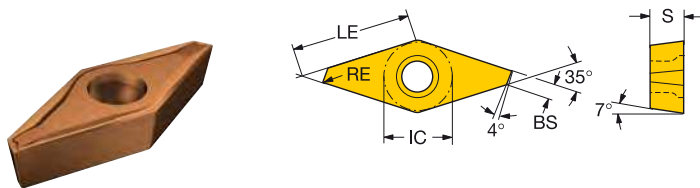
Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)

Materiales de corte avanzados



Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		N		H									
							7625	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7625				
11	2.5	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302S01020F														
	2.3	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302T01020F					*									
	2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F				*	*	*	*	*						
	2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F				*	*	*	*	*						
	4.4	2.38	0.4			VCMW110204FP			*	*										
	4.4	3.18	0.4			VCMW110304FP			*	*										
	16	3.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F				*	*	*	*	*					
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F				*	*	*	*	*					
		2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F				*	*	*	*	*					
		4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F	*			*	*	*	*	*				*	
3.0		4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F				*	*	*	*	*						
2.5		4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F				*	*	*	*	*						
4.0		4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408T01020F	*			*	*	*	*	*				*		
4.4		4.76	0.4			VCMW160404FP			*	*										
3.5		4.76	0.8			VCMW160408FP			*	*										
2.7		4.76	1.2			VCMW160412FP			*	*										



Acabado	LE	S	RE	BS	CÓDIGO ISO	P		M		K		N		S	
						1125	5015	1105	1115	1125	5015	1125	1105	1115	1125
11	11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00L-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00R-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01L-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01R-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*



T-Max® P

Optimizada para torneado exterior

Aplicación

- Torneado longitudinal
- Refrentado
- Perfilado
- Desbaste y acabado
- Torneado interior de agujeros de a partir de 50 mm de diámetro

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

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

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Plaquetas

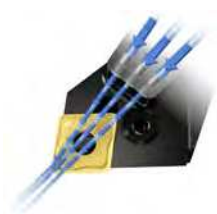
- Todas las formas y tamaños de plaqueta
- Geometrías y calidades para todas las áreas de aplicación
- Calidades de plaqueta también en materiales de corte avanzados de PCD, CBN y cerámicos
- Plaquetas dedicadas para refrigerante de precisión

Herramientas

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

Refrigerante de precisión

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



Diferentes soluciones de sujeción

Sujeción por palanca

Sujeción rígida



A152



A177



A217



H35

SANDVIK
Coromant

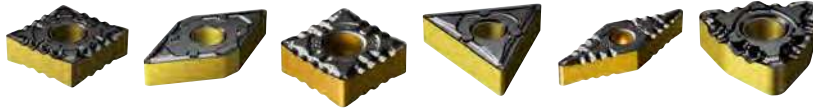
A 151

A

TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita T-Max® P para torneado

Acabado

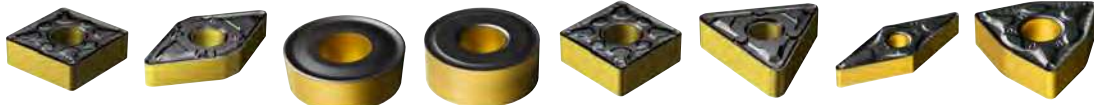


CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
A153	A160	A166	A169	A172	A174

B

Página

Medio

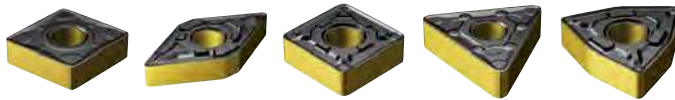


CN..	DN..	RC..	RN..	SN..	TN..	VN..	WN..
A153	A160	A165	A165	A166	A169	A172	A174

C

Página

Desbaste



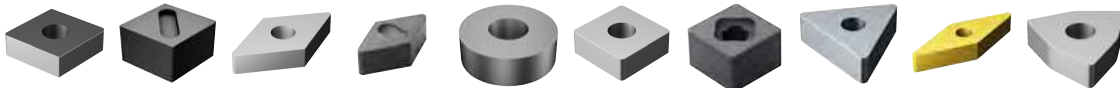
CN..	DN..	SN..	TN..	WN..
A153	A160	A166	A169	A174

D

Página

Materiales de corte avanzados

Cerámicas

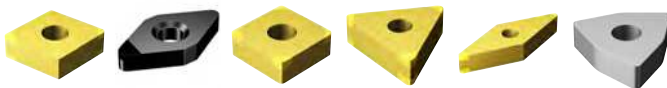


CN..	CNGX	DN..	DNGX	RN..	SN..	SNGQ	TN..	VN..	WN..
A157	A157	A163	A163	A165	A168	A168	A171	A173	A176

E

Página

Nitruro de boro cúbico (CBN)



CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
A157	A163	A168	A171	A173	A176

F

Página

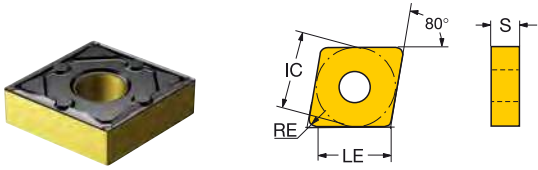
G

H

A TORNEADO GENERAL Plaquetas

Plaqueta T-Max® P para torneado

Plaqueta tipo C (Rómbica de 80°)



B

C

D

E

F

G

H

Material	LE	S	RE	BS	CÓDIGO ISO	P					M					K			N			S							
						1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	SO5F		
KM	12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-KM										*	*													
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-KM										*	*													
		11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-KM										*	*													
	16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-KM										*	*													
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-KM										*	*													
		14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-KM										*	*													
	19	18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-KM										*	*													
		17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-KM										*	*													
		09	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-QM			*	*								*											
		8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-QM			*	*	*	*							*											
QM	12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-QM			*	*	*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	
		12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-QM		*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-QM		*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-QM		*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
	16	15.7	6.35	0.40	CNMG 16 06 04-QM			*	*	*	*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*
		15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-QM			*	*	*	*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-QM		*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-QM		*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
	19	18.9	6.35	0.40	CNMG 19 06 04-QM			*	*	*	*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*
		18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-QM			*	*	*	*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*
	18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-QM		*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-QM		*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	
SM	12	8.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-SM					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	
		8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		8.5	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-SM					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
	16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-SM					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		10.6	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-SM					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		10.6	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-SM					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
	19	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-SM					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-SM					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		12.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-SM					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
	SMR	12	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SMR					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*
		8.5	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-SMR					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		8.5	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-SMR					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
XM	12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XM			*	*	*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	
		12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XM			*	*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XM			*	*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
MR	12	12.1	4.76	0.79	CNMM 12 04 08-MR					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		11.7	4.76	1.19	CNMM 12 04 12-MR					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		11.3	4.76	1.59	CNMM 12 04 16-MR				*	*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
	16	14.9	6.35	1.19	CNMM 16 06 12-MR					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		14.5	6.35	1.59	CNMM 16 06 16-MR					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
	19	18.1	6.35	1.19	CNMM 19 06 12-MR					*	*	*			*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
		17.7	6.35	1.59	CNMM 19 06 16-MR			*	*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*
	16.9	6.35	2.38	CNMM 19 06 24-MR					*	*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	



A 154



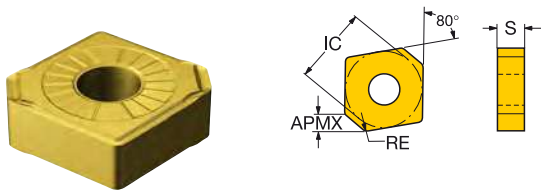
A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Geometría para alto avance

B

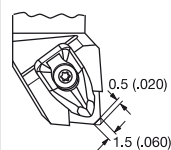


C

Desbaste	S	RE	APMX	KCH	CHW	CÓDIGO ISO	M		S		
							2015	1105	6160	HT3A	S05F
12	4.76	0.8	1.5	50°	1.5	CNMX 12 04 A1-SM	★	★	★	★	★
4.76	0.8	2.5	50°	2.5		CNMX 12 04 A2-SM	★	★	★	★	★

D

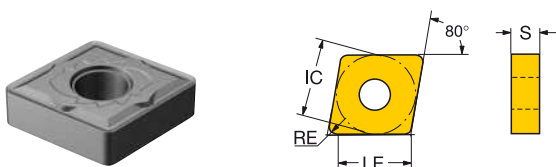
Todos los portaplaquitas CoroTurn RC y T-Max P con diseño de palanca que acepten plaquitas de 80° de 12 mm deben ser modificados para alojar las nuevas plaquitas CNMX.



Placas de apoyo
5322 234-07 para portaplaquitas T-Max P diseño de palanca
5322 234-08 para portaherramientas CoroTurn RC

E

Materiales de corte avanzados



F

Medio	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	S	CÓDIGO ANSI
					6160	
12	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM	★	CNMG 432-SM

G

H



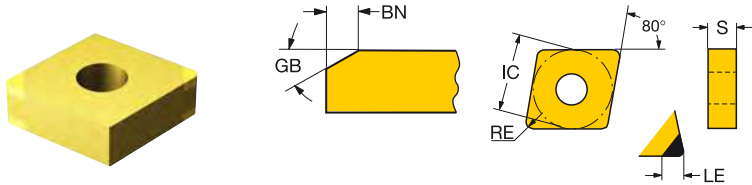
A 156



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados



LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		S		H						
							6190	650	7525	6160	650	6050	7015	7025	7105	7115	7125
09	2.4	3.18	0.4		30°	CNGA090304S01030A							*	*			
	2.4	3.18	0.8		30°	CNGA090308S01030A							*	*			
	2.0	3.18	0.8		35°	CNGA090308S02035A							*	*			
	2.4	3.18	0.4	0.5	30°	CNGA090304S01030AWH							*	*			
	2.4	3.18	0.4	0.5	30°	CNGA090304T01030AWH							*	*			
	2.4	3.18	0.8	0.6	30°	CNGA090308S01030AWH							*	*			
	2.4	3.18	0.8	0.6	30°	CNGA090308T01030AWH							*	*			
	12	1.8	4.76	0.4		20°	CNGA120404S01020A							*	*		
Acabado	2.6	4.76	0.4		20°	CNGA120404S01020H							*	*			
	3.0	4.76	0.4		30°	CNGA120404S01030A						*	*				
	12.5	4.76	0.4		25°	CNGA120404S01525				*							
	2.6	4.76	0.4		25°	CNGA120404S01525H							*	*			
	1.8	4.76	0.4		35°	CNGA120404S02035A							*	*			
	3.1	4.76	0.4		35°	CNGA120404S02035B			*							*	
	3.1	4.76	0.4		20°	CNGA120404T01020B			*							*	
	2.9	4.76	0.8		18°	CNGA120408S01018A						*	*				
	2.5	4.76	0.8		20°	CNGA120408S01020H						*	*				
	2.9	4.76	0.8		30°	CNGA120408S01030A					*	*					
	12.1	4.76	0.8		25°	CNGA120408S01525	*			*							
	2.5	4.76	0.8		25°	CNGA120408S01525H						*	*		*	*	
	2.1	4.76	0.8		30°	CNGA120408S01530B									*	*	
	2.5	4.76	0.8		30°	CNGA120408S02030H						*	*				
	2.9	4.76	0.8		35°	CNGA120408S02035A					*	*					
	2.1	4.76	0.8		35°	CNGA120408S02035B						*	*				*
	12.1	4.76	0.8		20°	CNGA120408T01020		*		*	*						
	2.1	4.76	0.8		20°	CNGA120408T01020B		*	*						*	*	
	2.1	4.76	0.8		30°	CNGA120408T01030A					*	*					
	12.1	4.76	0.8		25°	CNGA120408T01525		*		*	*						
	12.1	4.76	0.8		20°	CNGA120408T02520	*										
	2.8	4.76	1.2		18°	CNGA120412S01018A					*	*					
	2.4	4.76	1.2		20°	CNGA120412S01020H					*	*			*	*	
	2.8	4.76	1.2		30°	CNGA120412S01030A					*	*					
	11.7	4.76	1.2		25°	CNGA120412S01525				*	*						
	2.4	4.76	1.2		25°	CNGA120412S01525H					*	*	*	*	*	*	
	2.4	4.76	1.2		30°	CNGA120412S01530B					*	*			*	*	
	2.4	4.76	1.2		30°	CNGA120412S02030H					*	*			*	*	
	2.8	4.76	1.2		35°	CNGA120412S02035A					*	*					
	2.4	4.76	1.2		35°	CNGA120412S02035B					*	*					*
	11.7	4.76	1.2		20°	CNGA120412T01020		*		*	*						
	2.4	4.76	1.2		20°	CNGA120412T01020B			*								*
	2.4	4.76	1.2		30°	CNGA120412T01030A					*	*					
	11.7	4.76	1.2		20°	CNGA120412T02520	*				*	*					
2.8	4.76	1.6		25°	CNGA120416S01025H					*	*			*	*		
2.7	4.76	1.6		30°	CNGA120416S01030A					*	*			*	*		
2.3	4.76	1.6		25°	CNGA120416S01525H					*	*	*	*	*	*		
2.7	4.76	1.6		35°	CNGA120416S02035A					*	*						
11.3	4.76	1.6		20°	CNGA120416T01020		*		*	*							
11.3	4.76	1.6		20°	CNGA120416T02520	*	*										
11.7	7.94	1.2		20°	CNGQ120712T02520	*	*										
11.3	7.94	1.6		20°	CNGQ120716T02520	*	*										
11.7	7.94	1.2		20°	CNGX120712T02520	*	*										
11.3	7.94	1.6		20°	CNGX120716T02520	*	*										
12.1	4.76	0.8			CNMA 12 04 08E			*									

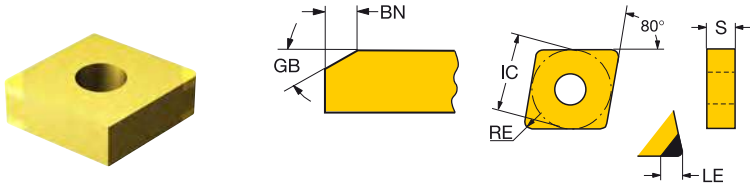


A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados



C

	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		S		H									
								6190	650	7525	6160	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7525	
Finishing	12	2.1	4.76	0.8			CNGA120408EA														
		2.4	4.76	1.2			CNGA120412EA						*								
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG		*											*
		2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG					*								
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG					*		*	*	*				
		2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG		*											*
		12.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020WG		*			*								
		2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG					*		*						
		2.4	4.76	1.2	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG					*		*	*					
		11.7	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	CNGA120412T01020WG		*			*								
		11.3	4.76	1.6	1.4	20°	0.10	CNGA120416T01020WG	*												
		12.1	7.94	0.8	1.0	20°	0.25	CNGQ120708T02520WG	*												
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH						*							
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH													*
		12.5	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	CNGA120404S01525WH				*									
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH					*								
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH					*	*							
		2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH					*		*	*	*				
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408S01525WH				*									
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH					*		*						
	2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH					*		*							
	12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408T01525WH				*			*							
	2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH					*		*							
	2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH					*		*	*	*					
	11.7	4.76	1.2	0.6	25°	0.15	CNGA120412S01525WH				*			*	*	*					
	2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH					*	*								
	16	15.3	6.35	0.8	20°	0.10	CNGA160608T01020	*			*	*									
		14.9	6.35	1.2	20°	0.10	CNGA160612T01020	*			*	*									
		14.9	6.35	1.2	20°	0.25	CNGA160612T02520	*			*	*									
		14.5	6.35	1.6	20°	0.25	CNGA160616T02520	*			*	*									
	19	17.7	6.35	1.6	20°	0.25	CNGA190616T02520	*			*	*									

F

G

H



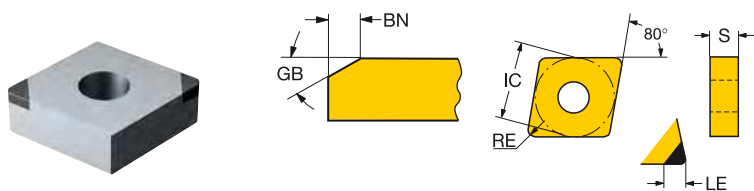
A 158



Plaquita T-Max® P para torneado

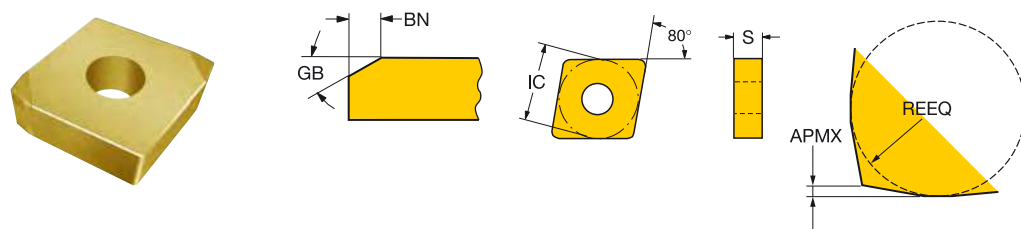
Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados



Acabado	LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI
								7125	7135	
	12	2.6	4.76	0.40	30°	0.15	CNGA120404S01530F	★		CNGA431S0530F
	2.5	4.76	0.80	30°	0.15		CNGA120408S01530F	★		CNGA432S0530F
	2.5	4.76	0.80	35°	0.20		CNGA120408S02035F	★		CNGA432S0835F
	2.9	4.76	1.20	30°	0.15		CNGA120412S01530F	★		CNGA433S0530F
	2.4	4.76	1.20	35°	0.20		CNGA120412S02035F	★		CNGA433S0835F
	2.8	4.76	1.60	35°	0.20		CNGA120416S02035F	★		CNGA434S0835F
	2.5	4.76	0.80	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH	★		CNGA432S0520FWH
	3.5	4.76	0.80	30°	0.12		CNGM120408F-HGR	★		CNGM432F-HGR
	3.5	4.76	1.20	30°	0.12		CNGM120412F-HGR	★		CNGM433F-HGR

Materiales de corte avanzados - Geometría Xcel



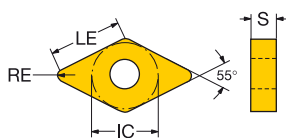
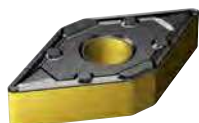
Acabado	LE	S	REEQ	RE	APMX	GB	BN	CÓDIGO ISO	H				
									7015	7025	7105	7115	7125
	12	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★			
	3.3	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA	☆	☆	☆	☆	★



TORNEADO GENERAL Plaquetas

Plaqueta T-Max[®] P para torneado

Plaqueta tipo D (Rómbica de 55°)



						P				M				K		N		S										
						1515	1525	4305	4315	4325	4335	6015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	SGF
						LE	S	RE	BS	CÓDIGO ISO																		
Acabado	WF	11	11.2	4.76	0.40	0.5	DNMX 11 04 04-WF																					
		10.8	4.76	0.79	0.6	DNMX 11 04 08-WF																						
		15	14.7	4.76	0.79	0.6	DNMX 15 04 08-WF																					
		14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WF																						
		15.1	6.35	0.40	0.5	DNMX 15 06 04-WF																						
		14.7	6.35	0.79	0.6	DNMX 15 06 08-WF																						
		14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WF																						
	PF	11	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PF																						
		10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PF																							
		10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PF																							
		15	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PF																						
		14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PF																							
		15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-PF																							
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PF																							
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PF																							
KF	11	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-KF																							
	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-KF																								
	15	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-KF																							
	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-KF																								
	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-KF																								
	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-KF																								
	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-KF																								
MF	11	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-MF																							
	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-MF																								
	15	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-MF																							
	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-MF																								
	14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-MF																								
	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-MF																								
	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-MF																								
	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-MF																								
K	15	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04L-K																							
	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04R-K																								
	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08L-K																								
	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08R-K																								
	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04L-K																								
	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04R-K																								
	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08L-K																								
	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08R-K																								
SGF	15	13.6	4.76	0.10	DNMG 15 04 01-SGF																							
	13.5	4.76	0.20	DNMG 15 04 02-SGF																								
	6.4	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-SGF																								
	6.4	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-SGF																								
	6.4	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-SGF																								
	6.4	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-SGF																								
	6.4	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-SGF																								
	6.4	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-SGF																								
SF	11	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SF																							
	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-SF																								
	15	6.4	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-SF																							
	6.4	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-SF																								
	6.4	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-SF																								
	6.4	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-SF																								
	6.4	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-SF																								
	6.4	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-SF																								
XF	15	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-XF																							
	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-XF																								
	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-XF																								
	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-XF																								



A177



A217



A278



A294



H36



H6

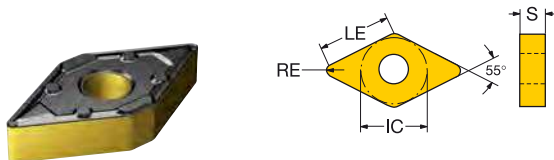
A 160



TORNEADO GENERAL Plaquetas

Plaqueta T-Max® P para torneado

Plaqueta tipo D (Rómbica de 55°)



				CÓDIGO ISO	P						M				K		N	S								
					1515	1525	4305	4315	4325	4335	5015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A
Medium	XM	15	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-XM			☆	★							★									
		14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-XM			☆	★				★		☆		★									
		15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-XM				★									★								
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-XM				☆	★				★		☆		★								
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-XM				☆	★								★								
Desbaste	MR	15	14.7	6.35	0.79	DNMM 15 06 08-MR										☆										
		14.3	6.35	1.19	DNMM 15 06 12-MR												☆									
		15	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-XMR				☆	★						★									
Desbaste	PR	15	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PR			☆	☆	☆	★						★								
		14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PR			☆	☆	☆	★							★								
		13.9	4.76	1.59	DNMG 15 04 16-PR			☆	☆	☆	★							★								
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PR			☆	☆	☆	★							★								
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PR			☆	☆	☆	★							★								
		13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-PR			☆	☆	☆	★							★								
	Desbaste	KR	19	18.6	6.35	0.79	DNMG 19 06 08-PR			☆	☆	☆	★					★								
			18.2	6.35	1.19	DNMG 19 06 12-PR			☆	☆	☆	★						★								
			15	14.7	6.35	0.79	DNMM 15 06 08-PR			☆	☆	☆	★						★							
			14.3	6.35	1.19	DNMM 15 06 12-PR			☆	☆	☆	★							★							
			13.9	6.35	1.59	DNMM 15 06 16-PR			☆	☆	☆	★							★							
			15	14.7	4.76	0.79	DNMA 15 04 08-KR												☆	★						
			14.3	4.76	1.19	DNMA 15 04 12-KR													☆	★						
			14.7	6.35	0.79	DNMA 15 06 08-KR													☆	★						
			14.3	6.35	1.19	DNMA 15 06 12-KR													☆	★						
Desbaste	MR	14.3	6.35	1.59	DNMA 15 06 16-KR												☆	★								
		14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-KR												☆	★								
		14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-KR												☆	★								
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-KR												☆	★								
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-KR												☆	★								
		13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-KR												☆	★								
Desbaste	MR	15	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-MR										☆	☆	★	☆							
		14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-MR												☆	☆	★	☆						
		13.9	4.76	1.59	DNMG 15 04 16-MR												☆	☆	★	☆						
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-MR												☆	☆	★	☆						
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-MR												☆	☆	★	☆						



A177



A217



A278



A294



H36



H6

A 162

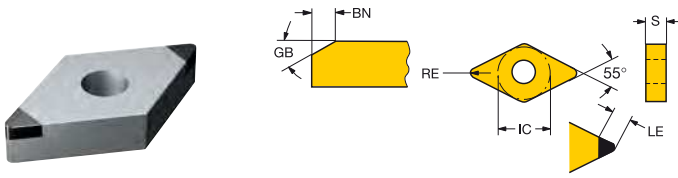


A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)

Materiales de corte avanzados



C

	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H		CÓDIGO ANSI
							7125	7135	
Acabado	11	2.9	4.76	0.40	30°	0.15	DNGA110404S01530F	*	DNGA331S0530F
	2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA110408S01530F	*	DNGA332S0530F	
	15	2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA150408S01530F	*	DNGA432S0530F
	2.5	4.76	0.80	35°	0.20	DNGA150408S02035F	*	DNGA432S0835F	
	3.2	4.76	1.20	30°	0.15	DNGA150412S01530F	*	DNGA433S0530F	
	3.2	4.76	1.20	35°	0.20	DNGA150412S02035F	*	DNGA433S0835F	
	3.5	4.76	0.80	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	*	DNGM432F-HGR	
	3.5	4.76	1.20	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	*	DNGM433F-HGR	

D

E

F

G

H



A 164

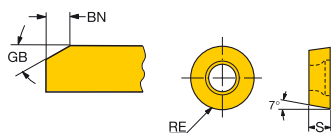


Plaquita T-Max® P para torneado

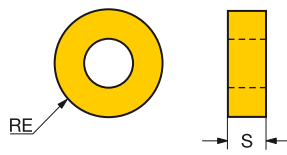
Plaquita tipo R (Redonda)



RCMX

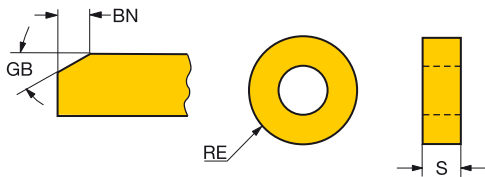


RNMG



		S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	P	M	K	N	S												
							4305	4315	4325	4335	1115	1125	3210	3225	4325	H13A	H13A	1105	1115	1125	H13A	SD6F	
Medium	00	10	3.18	5.00	15°	0.20	RCMX 10 03 00	☆	☆	☆	☆												
		12	4.76	6.00	15°	0.20	RCMX 12 04 00	☆	☆	☆	☆												
		16	6.35	8.00	15°	0.25	RCMX 16 06 00	☆	☆	☆	☆												
		20	6.35	10.00	15°	0.30	RCMX 20 06 00	☆	☆	☆	☆												
	E	10	3.18	5.00			RCMX 10 03 00E																☆
		12	4.76	6.00			RCMX 12 04 00E																
	00	09	3.18	4.76			RNMG 09 03 00			☆	☆			☆	☆								
		12	4.76	6.35			RNMG 12 04 00	☆	☆	☆	☆			☆	☆								
		15	6.35	7.94			RNMG 15 06 00	☆	☆	☆	☆			☆	☆								
		19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00		☆	☆	☆												
	S	M	19	6.35	9.53		RNMG 19 06 00-SM		☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Materiales de corte avanzados



		S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K	S	H
							650	650	650
Acabado	12	4.76	6.35	20°	0.10	RNGA120400T01020	☆	☆	☆



A177



A217



A278



A294



H36



H6



H3



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)

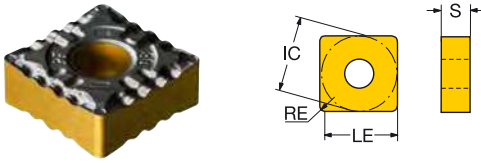


Table with columns for ISO codes (P, M, K, N, S), dimensions (LE, S, RE), and performance indicators (stars). Rows are categorized by type (MR, PR, KR, SMR, XMR) and sub-type (Desbaste).

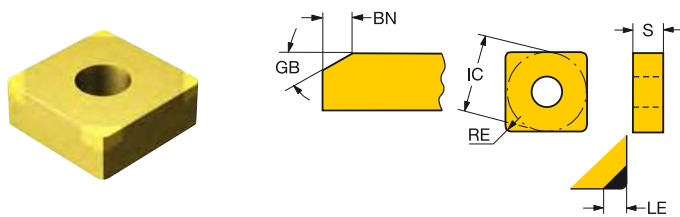


TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)

Materiales de corte avanzados



	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K			S			H										
							6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525				
09	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A							*										
12	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A							*										
	11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525					*												
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525F									*								
	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F												*					
	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020		*		*		*									*		
	2.8	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020B			*												*		
	11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408T01525				*													*
	11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGA120408T02520	*																
	2.8	4.76	1.2	30°	0.10	SNGA120412S01030A						*	*										
	11.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525				*													
	2.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525F								*	*								
	2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F														*			
	2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035B															*		
	11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020		*		*		*										*	
	2.8	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020B			*												*		
	11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGA120412T02520	*																
	2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F											*	*					
	11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGA120416T02520	*																
	2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F										*	*						
	2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F										*	*	*					
	11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGQ120716T02520	*																



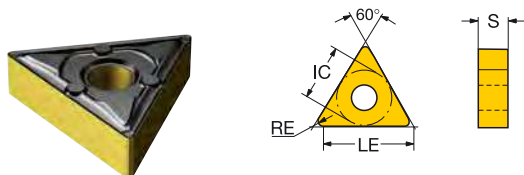
A 168



A TORNEADO GENERAL Plaquetas

Plaqueta T-Max® P para torneado

Plaqueta tipo T (Triangular)



SPA

Table with columns for ISO codes (P, M, K, N, S), tool types (MR, XMR, PR, KR), and dimensions (LE, S, RE, BS). Includes a 'Desbaste' section for roughing operations.

F

G

H



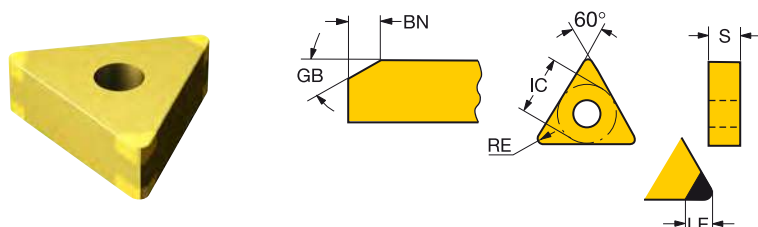
A 170



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)

Materiales de corte avanzados



	Geometría						CÓDIGO ISO	K		S	H								
	LE	S	RE	GB	BN	6190		650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Acabado	11	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A						☆	☆					☆
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B			☆									☆
		1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A						☆	☆					
		2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B			☆									☆
		16	3.0	4.76	0.4	30°	0.10	TNGA160404S01030A						☆	☆				
			16.1	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525				☆							
			2.8	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525H							☆	☆			
			1.8	4.76	0.4	20°	0.10	TNGA160404T01020B			☆								☆
			2.7	4.76	0.8	30°	0.10	TNGA160408S01030A						☆	☆				
			15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525				☆							
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525H							☆	☆			
			2.8	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530B											☆
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F										☆	☆
			2.0	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035A							☆				
			2.8	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035B											☆
			15.7	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020	☆		☆		☆						
			2.8	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020B			☆								☆
			15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408T01525					☆						
			15.7	4.76	0.8	20°	0.25	TNGA160408T02520	☆										
			3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F									☆		
			2.4	4.76	1.2	30°	0.10	TNGA160412S01030A						☆	☆				
			15.3	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525				☆							
			2.2	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525H							☆	☆			
			3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F										☆	
			2.4	4.76	1.2	35°	0.20	TNGA160412S02035A							☆				
			15.3	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020		☆	☆		☆						☆
			2.4	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020B			☆								☆
			15.3	4.76	1.2	20°	0.25	TNGA160412T02520	☆										
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F									☆	☆	
			14.9	4.76	1.6	20°	0.10	TNGA160416T01020		☆	☆		☆						
			3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F									☆	☆	
		3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F									☆	☆		
	22	21.2	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA220408T01020		☆	☆		☆							
		20.8	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA220412T01020		☆	☆		☆							



A177



A217



A278



A294



H36



H6



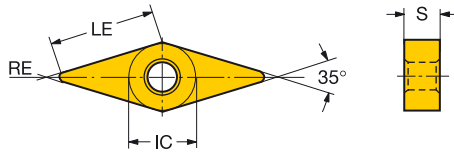
H3



A TORNEADO GENERAL Plaquetas

Plaqueta T-Max® P para torneado

Plaqueta tipo V (Rómbica de 35°)



B

C

D

E

F

G

H

		LE	S	RE	CÓDIGO ISO	P					M					K		N	S																				
						1625	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	5015	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F												
Acabado	PF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-PF	☆																																
		15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PF	☆	☆		★	☆																													
	MF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-MF							☆	☆	☆	☆						★	☆	☆	☆	☆									☆				
		15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MF								☆	☆	★	☆							★	☆	☆	☆	☆							☆					
	SGF	16	16.3	4.76	0.10	VNGG 16 04 01-SGF							★	☆									★	☆	☆	☆	☆	☆											
		16.1	4.76	0.20	VNGG 16 04 02-SGF								★	☆									★	☆	☆	☆	☆	☆											
		2.4	4.76	0.40	VNGG 16 04 04-SGF								★	☆									★	☆	☆	☆	☆	☆											
		2.4	4.76	0.79	VNGG 16 04 08-SGF								★											★	☆	☆	☆	☆	☆										
		2.4	4.76	1.19	VNGG 16 04 12-SGF								★											★	☆	☆	☆	☆	☆										
		16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	☆										
	SF	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	☆											
		15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SF							★												★	☆	☆	☆	☆											
16		15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆												★																	
Medio	PM	15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-PM		☆	☆	★	☆																													
		16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆					☆					☆	★											
	KM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-KM													★	☆																			
		15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-KM															★	☆																		
		16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-QM				☆	★													★	☆	☆	☆	☆											
		15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-QM				☆	★	☆				★	☆								★	☆	☆	☆	☆											
	QM	15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-QM					★														★															
		16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	☆										
		15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SM								★	☆										★	☆	☆	☆	☆	☆										
	SM	15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SM								★	☆										★	☆	☆	☆	☆	☆										

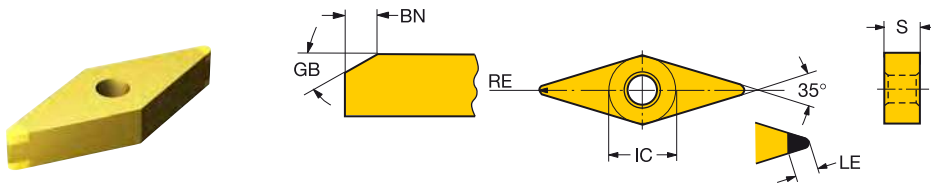
A172

SANDVIK Coromant

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo V (Rómbica de 35°)

Materiales de corte avanzados

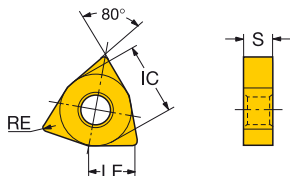
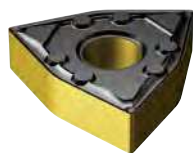


Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	H						
							6050	7015	7025	7105	7115	7125	
16	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A			★				
4.4	4.76	0.4	30°	0.10		VNGA160404S01030A	☆	★					
16.2	4.76	0.4	25°	0.15		VNGA160404S01525	★						
2.5	4.76	0.4	25°	0.15		VNGA160404S01525H				☆	☆	★	
2.4	4.76	0.8	20°	0.10		VNGA160408S01020A		★					
3.5	4.76	0.8	30°	0.10		VNGA160408S01030A	☆	★					
15.8	4.76	0.8	25°	0.15		VNGA160408S01525	★						
2.5	4.76	0.8	25°	0.15		VNGA160408S01525H				☆	☆	★	
2.4	4.76	0.8	35°	0.20		VNGA160408S02035A	☆	★					
15.8	4.76	0.8	25°	0.15		VNGA160408T01525	★						
15.4	4.76	1.2	25°	0.15		VNGA160412S01525	★						



Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo W (Trigonal de 80°)



	LE	S	RE	BS	CÓDIGO ISO	P					M					K		N		S																		
						1925	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F											
Medium	SM	06	6.1	4.76	0.40	WNMG 06 04 04-SM																*																
			5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-SM																	*															
		08	3.2	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-SM							*	*									*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
			3.2	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-SM							*	*									*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
			3.2	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-SM							*	*									*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		08	3.2	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-SMR							*	*		*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
			3.2	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-SMR							*	*		*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
		06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-XM			*	*												*																
		08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-XM			*	*				*	*	*	*					*																
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-XM			*	*				*	*	*	*					*																
	08	7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-XMR			*	*				*	*	*	*					*																	
Desbaste	PR	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-PR			*	*	*											*																
			5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-PR		*	*	*	*											*																
		08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-PR		*	*	*	*											*																
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-PR		*	*	*	*												*															
			7.1	4.76	1.59	WNMG 08 04 16-PR		*	*	*	*												*															
		06	5.7	4.76	0.79	WNMA 06 04 08-KR													*	*		*																
		5.3	4.76	1.19	WNMA 06 04 12-KR														*	*		*																
	08	7.9	4.76	0.79	WNMA 08 04 08-KR																	*																
		7.5	4.76	1.19	WNMA 08 04 12-KR																	*																
		7.1	4.76	1.59	WNMA 08 04 16-KR																	*																
		06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-KR																*	*															
		5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-KR																	*	*															
	08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-KR																	*	*															
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-KR																	*	*															
		06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-MR										*	*	*	*																			
		5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-MR											*	*	*	*																			
	08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-MR											*	*	*	*																			
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-MR											*	*	*	*																			



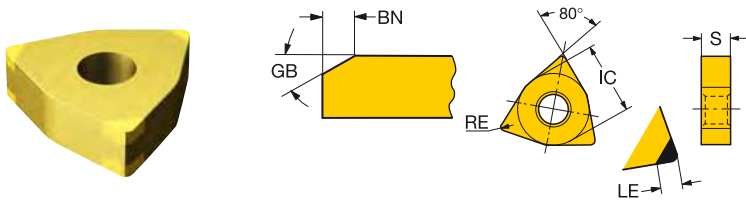
A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita tipo W (Trigonal de 80°)

Materiales de corte avanzados

B



C

LE	S	RE	BS	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		H										
							6190	7525	6050	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525			
06	2.4	4.76	0.4	30°	0.10	WNGA060404S01030A													
	2.6	4.76	0.4	25°	0.15	WNGA060404S01525H													
	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	WNGA060404T01020B		*											*
	2.4	4.76	0.8	30°	0.10	WNGA060408S01030A				*	*								
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	WNGA060408S01525H							*	*					
	2.4	4.76	0.8	20°	0.10	WNGA060408T01020B		*											*
	1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA060404T01020BWG		*										*
	2.4	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA060408T01020BWG		*										*
	2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404S01030AWH					*							
	2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH						*	*					
	2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404T01030AWH				*								
	2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408S01030AWH				*								
	2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH					*	*						
	2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408T01030AWH				*								
	08	3.0	4.76	0.4	30°	0.10	WNGA080404S01030A				*	*							
8.3		4.76	0.4	25°	0.15	WNGA080404S01525			*										
2.6		4.76	0.4	25°	0.15	WNGA080404S01525H						*	*						
3.1		4.76	0.4	20°	0.10	WNGA080404T01020B		*											*
2.9		4.76	0.8	30°	0.10	WNGA080408S01030A				*	*								
7.9		4.76	0.8	25°	0.15	WNGA080408S01525			*										
2.5		4.76	0.8	25°	0.15	WNGA080408S01525H						*	*	*					
2.5		4.76	0.8	30°	0.15	WNGA080408S01530F										*			
2.0		4.76	0.8	35°	0.20	WNGA080408S02035A					*								*
3.0		4.76	0.8	20°	0.10	WNGA080408T01020B		*											*
7.9		4.76	0.8	25°	0.15	WNGA080408T01525			*										
7.9		4.76	0.8	20°	0.25	WNGA080408T02520		*											
2.8		4.76	1.2	30°	0.10	WNGA080412S01030A				*	*								
2.4		4.76	1.2	25°	0.15	WNGA080412S01525H						*	*	*					
2.9		4.76	1.2	30°	0.15	WNGA080412S01530F										*			
2.9		4.76	1.2	20°	0.10	WNGA080412T01020B		*											*
7.5		4.76	1.2	20°	0.25	WNGA080412T02520		*											
7.1		4.76	1.6	20°	0.25	WNGA080416T02520		*											
3.1		4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA080404T01020BWG		*										*
3.0		4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020BWG		*										*
7.9		4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020WG		*										
7.5		4.76	1.2	1.2	20°	0.10	WNGA080412T01020WG		*										
3.0		4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404S01030AWH					*							
2.6		4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH					*	*						
8.3		4.76	0.4	0.5	25°	0.15	WNGA080404S01525WH			*									
3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404T01030AWH				*									
2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408S01030AWH				*									
2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH					*	*							
7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408S01525WH			*										
2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408T01030AWH			*										
7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408T01525WH			*										
2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412S01030AWH				*									
2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH					*	*							
2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412T01030AWH				*									

G

H



A 176



A TORNEADO GENERAL T-Max®

T-Max® y T-Max® S

Para mecanizado de materiales avanzados

B

Aplicación

- Torneado longitudinal
- Refrentado
- Perfilado
- Desbaste y acabado

C

Área de aplicación ISO:



Ventajas y características

- Solución productiva gracias a las tecnologías Wiper y Xcel
- Mecanizado fiable y seguro, incluso en aplicaciones de desbaste
 - Plaquetas de dos caras con filos robustos
 - Sujeción segura y rígida
 - Sujeción por arriba



D

E

Sujeción

- T-Max® : sujeción rígida, sujeción superior
- T-Max® S: sujeción superior

Herramientas

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

F

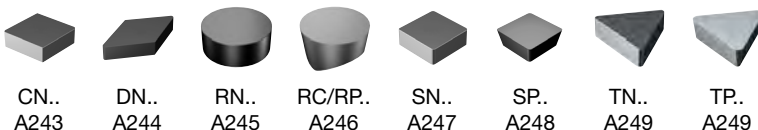
Plaquetas

- Portaherramientas T-Max y T-max S para plaquetas T-Max sin agujeros.

G **Materiales de corte avanzados**

Cerámicas

Diamante policristalino (PCD)



H



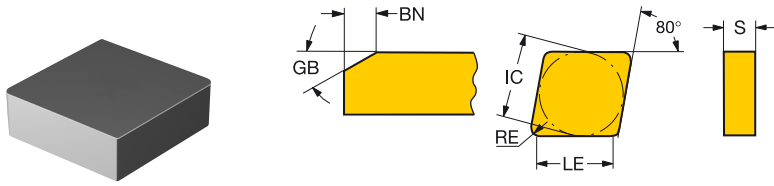
A 242



Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo C (Rómbica de 80°)

Materiales de corte avanzados



	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		S				H		
							6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670	650
Acabado	12	12.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGN120408T01020	*					*	*	*
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412S02520M		*						
		11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGN120412T01020						*	*	
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412T02520	*	*			*	*	*	*
		11.3	4.76	1.6	20°	0.25	CNGN120416S02520M		*						
		11.3	4.76	1.6	20°	0.10	CNGN120416T01020		*			*	*	*	*
		11.7	7.94	1.2	20°	0.25	CNGN120712T02520	*	*			*	*	*	*
		11.3	7.94	1.6	20°	0.25	CNGN120716T02520	*							
		16	15.3	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN160708T01020	*				*	*	*
			14.9	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN160712T01020	*				*	*	*
Medio	12	12.1	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN120708T01020	*			*	*	*	*	
		11.7	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN120712T01020	*	*	*	*	*	*	*	
		11.3	7.94	1.6	20°	0.10	CNGN120716T01020	*			*	*	*	*	
		11.7	7.94	1.2			CNGN120712E			*	*				

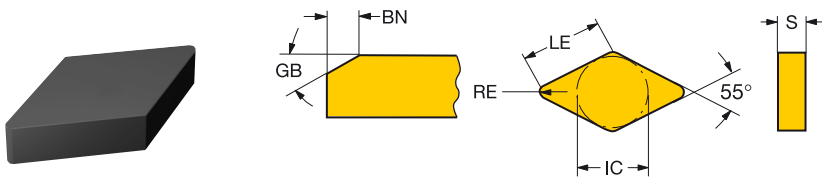


A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo D (Rómbica de 55°)

Materiales de corte avanzados



C

Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		S		H	
							650	650	670	650	670	
15	14.7	4.76	0.8	20°	0.10	DNGN150408T01020	★	☆	★	★	☆	
14.3	4.76	1.2	20°	0.10		DNGN150412T01020			★		★	
14.7	7.94	0.8	20°	0.10		DNGN150708T01020	★	☆	★	★	☆	
14.3	7.94	1.2	20°	0.10		DNGN150712T01020	★	☆	★	★	☆	
13.9	7.94	1.6	20°	0.10		DNGN150716T01020	★	☆	★	★	☆	

D

E

F

G

H



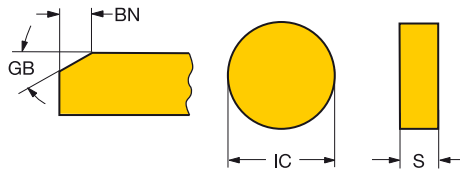
A 244



Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo R (Redonda)

Materiales de corte avanzados



	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		S						H				
						6190	660	7925	6060	6065	6160	6220	6230	660	670	660	670	
Acabado	06	3.18	3.0	20°	0.25	RNGN060300S02520M		*										
	09	3.18	4.8	20°	0.25	RNGN090300S02520M		*										
		3.18	4.8	20°	0.10	RNGN090300T01020		*						*	*	*	*	*
	12	3.18	6.4	20°	0.25	RNGN120300S02520M		*										
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400S02520M		*										
		4.76	6.4	20°	0.10	RNGN120400T01020		*						*	*	*	*	*
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400T02520	*	*						*	*	*	*	*
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700K15015		*						*	*	*	*	*
	15	7.94	6.4	20°	0.25	RNGN120700T02520	*	*						*	*	*	*	*
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700T15015	*	*						*	*	*	*	*
		7.94	7.9	20°	0.10	RNGN150700T01020		*						*	*	*	*	*
	19	7.94	7.9	20°	0.25	RNGN150700T02520		*						*	*	*	*	*
		7.94	7.9	15°	2.00	RNGN150700T20015		*						*	*	*	*	*
		7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700K20015		*						*	*	*	*	*
	Medio	7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700T20015		*						*	*	*	*	*
09		3.18	4.8			RNGN090300E			*									
12		7.94	6.4	20°	0.10	RNGN120700T01020		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		4.76	6.4			RNGN120400E		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		7.94	6.4			RNGN120700E		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
19		7.94	9.5	20°	0.10	RNGN190700T01020				*	*	*	*	*	*	*	*	*
	7.94	9.5			RNGN190700E			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	



A262



A268



A278



A294



H36



H6



H3



A TORNEADO GENERAL Plaquitas

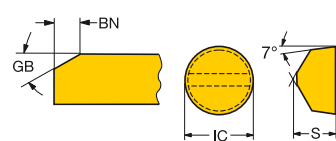
Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo R (Redonda)

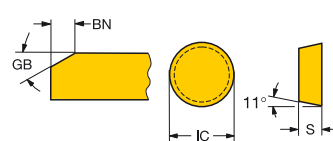
Materiales de corte avanzados



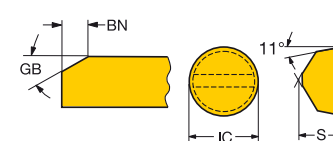
RCGX..K/T



RPGN..S/T



RPGX..S/T



C

	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K						S		H			
						650	6060	6065	6160	6220	6230	650	670	650	670		
Acabado	09	7.94	4.8	15°	0.70	RCGX090700T07015	*								*		
		3.18	4.8	20°	0.10	RPGN090300T01020									*	*	
	12	7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700K15015	*								*	*	
		7.94	6.4	20°	0.25	RCGX120700T02520	*								*	*	
		7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700T15015	*								*	*	
	15	10.00	7.9	15°	2.00	RCGX151000T20015	*								*	*	
Medio	06	6.35	3.2	20°	0.10	RCGX060600T01020	*				*	*	*	*	*	*	
		6.35	3.2			RCGX060600E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		3.18	3.2			RPGN060300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		4.76	3.2			RPGX060400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	09	7.94	4.8	20°	0.10	RCGX090700T01020	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		7.94	4.8	20°	0.10	RPGX090700T01020	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		7.94	4.8			RCGX090700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		3.18	4.8			RPGN090300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		7.94	4.8			RPGX090700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		7.94	4.8			RCMX 09 07 00-SM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RCGX120700T01020	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		7.94	6.4	20°	0.10	RPGX120700T01020	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		7.94	6.4			RCGX120700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		4.76	6.4			RPGN120400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	7.94	6.4			RPGX120700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	

F

G

H



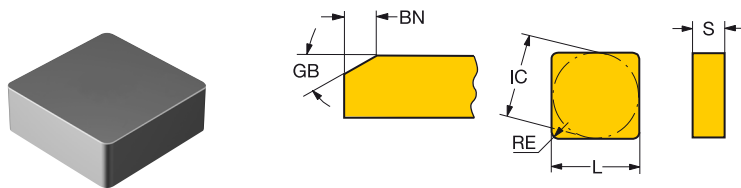
A 246



Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)

Materiales de corte avanzados



	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		S				H		
							6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670	650
Acabado	09	8.7	3.18	0.8	20°	0.10	SNGN090308T01020	*					*	*	*
	8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M		*				*	*	*	
	8.3	3.18	1.2	20°	0.10	SNGN090312T01020	*					*	*	*	
	12	11.1	4.76	1.6	20°	0.10	SNGN120416T01020	*				*	*	*	*
	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGN120408T01020	*					*	*	*	*
	11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGN120408T02520	*					*	*	*	*
	11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412S02520M		*					*	*	*
	11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGN120412T01020	*	*				*	*	*	*
	11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412T02520	*	*				*	*	*	*
	11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416S02520M		*					*	*	*
	11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416T02520	*	*				*	*	*	*
	11.9	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN120708T01020	*	*				*	*	*	*
	11.5	7.94	1.2	20°	0.25	SNGN120712T02520	*	*				*	*	*	*
	11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716K15015	*	*				*	*	*	*
	11.1	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN120716T01020	*	*				*	*	*	*
	11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN120716T02520	*	*				*	*	*	*
	11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716T15015	*	*				*	*	*	*
	11.5	4.76	1.2			SNGN120412E				*					
	15	15.1	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN150708T01020	*	*				*	*	*
	14.7	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN150712T01020						*	*	*	*
14.3	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN150716T01020	*	*				*	*	*	*	
14.3	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN150716T02520	*	*				*	*	*	*	
19	17.5	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN190716T01020	*	*			*	*	*	*	
16.7	7.94	2.4	20°	0.10	SNGN190724T01020	*	*				*	*	*	*	
Medio	12	11.5	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN120712T01020	*	*	*	*	*	*	*	*
	11.5	7.94	1.2				SNGN120712E			*	*	*	*	*	*
	11.1	7.94	1.6				SNGN120716E			*	*	*	*	*	*
	19	17.4	7.94	1.6			SNGN190716E			*	*	*	*	*	*
	16.7	7.94	2.4				SNGN190724E		*	*	*	*	*	*	*



A262



A268



A278



A294



H36



H6



H3



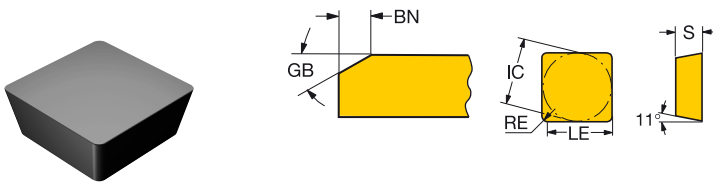
A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo S (Cuadrada)

Materiales de corte avanzados

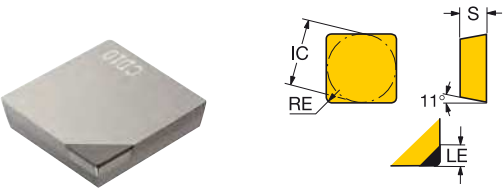
B



C

							K	S	H	
Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	650	650	650	
	12	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SPGN120408T01020	*	*	*

D



E

					N
Acabado	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	CD10
	12	4.6	3.18	0.4	SPUN120304FP
					*

F

G

H



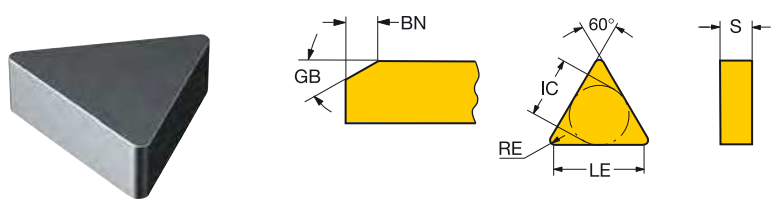
A 248



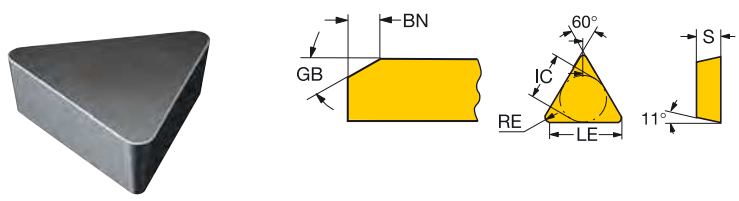
Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita tipo T (Triangular)

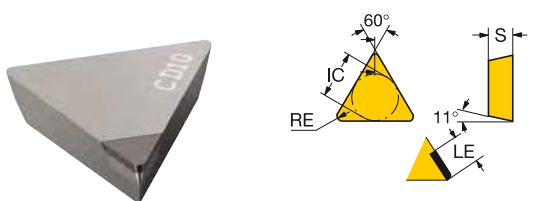
Materiales de corte avanzados



Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		S		H	
							650	660	670	650	660	670
11	10.2	3.18	0.79	20°	0.10	TNGN110308T01020	*	*	*	*	*	*
16	15.7	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN160408T01020	*	*	*	*	*	*
						TNGN160412T01020	*	*	*	*	*	*
						TNGN160708T01020	*	*	*	*	*	*
						TNGN160712T01020	*	*	*	*	*	*
22	21.2	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN220408T01020	*	*	*	*	*	*



Acabado	LE	S	RE	GB	BN	CÓDIGO ISO	K		S		H	
							650	660	670	650	660	670
11	10.6	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN110304T01020	*	*	*	*	*	*
						TPGN110308T01020	*	*	*	*	*	*
						TPGN160304T01020	*	*	*	*	*	*
						TPGN160308T01020	*	*	*	*	*	*
						TPGN160312T01020	*	*	*	*	*	*
16	16.1	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN160304T01020	*	*	*	*	*	

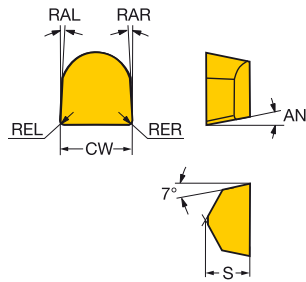


Acabado	LE	S	RE	CÓDIGO ISO	N
					C010
11	2.7	3.18	0.4	TPUN110304FP	*
16	7.4	3.18	0.4	TPUN160304FLP	*
				TPUN160304FP	*
				TPUN160304FRP	*
				TPUN160304FRP	*



A TORNEADO GENERAL Plaquitas

Plaquita T-Max® para ranurado



B

C

						S	Dimensiones, mm		
SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	6160	AN	CWTOLL	CWTOLU	
06	6.35	0.79	0.79	CSGX060608E	★	11°	-0.025	0.025	
09	9.53	0.79	0.79	CSGX090708E	★	11°	-0.025	0.025	
12	12.70	0.79	0.79	CSGX120708E	★	11°	-0.025	0.025	

D

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

E

F

G

H



A278



H36

A 250



A TORNEADO GENERAL CoroCut® XS

CoroCut® XS

Para mecanizado exterior de componentes pequeños y esbeltos

B

Aplicación

- Tronzado
- Roscado exterior
- Ranurado exterior
- Torneado

C

Área de aplicación ISO:



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



D

E

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Portaherramientas

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



F

Plaquitas

Torneado	Torneado inverso	Tronzado	Ranurado	Perfilado	Roscado
A277	A277	B97	B117	B121	C56

Herramientas

Mangos de herramienta QS™	Cabezas de corte CoroTurn® SL
B99	B100

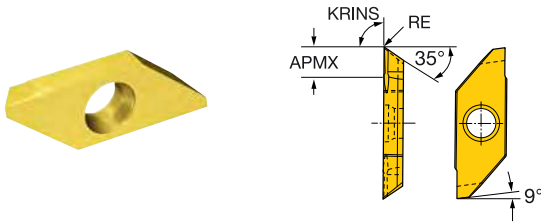
H

A 276



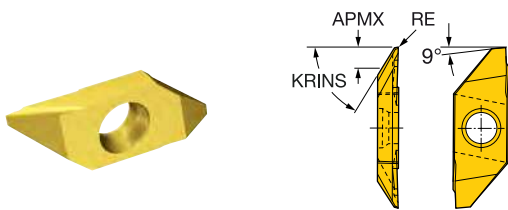
Plaquita CoroCut® XS para torneado

Torneado, torneado frontal



	SSC	S	RE	APMX	CÓDIGO ISO	P		M		K		N		S	
						1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A
Acabado	3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆

Torneado, torneado a cilindrado, cilindrado inverso



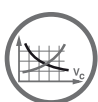
	SSC	S	RE	APMX	CÓDIGO ISO	P		M		K		N		S	
						1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A
Acabado	3	3.18	0.03	4.0	MABR 3 003	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.03	4.0	MABL 3 003	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.05	4.0	MABR 3 005	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.05	4.0	MABL 3 005	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.10	4.0	MABR 3 010	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.10	4.0	MABL 3 010	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.20	4.0	MABR 3 020	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.20	4.0	MABL 3 020	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆

SSC = Debe corresponderse con el SSC de la herramienta.

R = A Derecha, L = A Izquierda



B99



B136



B149



H36



A 277