

TORNEADO GENERAL Datos de corte

## Recomendaciones de velocidad de corte

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

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

Recomendaciones de velocidad de corte

TENACIDAD >>>>										
CC6160	GC4335									
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8									
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170									
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70									
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50									
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65									
TENACIDAD >>>>										
GC2025	GC2035									
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6									
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50									
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70									
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85									
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50									
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60									
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75									
TENACIDAD >>>>										
GC3210	GC3225	H13A								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5								
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90								
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95								
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65								

B

C

D

E

F

G

H



TORNEADO GENERAL Datos de corte

## Recomendaciones de velocidad de corte

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO N	N.º CMC	Metales no-férreos	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CD05	CD10	H10
					$h_{ex}$ mm = avance $f_n$ , mm/r		
					Velocidad de corte ( $V_c$ ), m/min		
			N/mm <sup>2</sup>	HB	0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8
		<b>Aleaciones de aluminio</b>					
N1.2.Z.UT	30.11	Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, sin envejecimiento	400	60	-	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.2.Z.AG	30.12	Forjadas o forjadas y envejecidas	650	100	-	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
		<b>Aleaciones de aluminio</b>					
N1.3.C.UT		Fundida, no envejecida	600	75	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.3.C.AG		Fundición, o fundición y envejecido	700	90	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
		<b>Aleaciones de aluminio</b>					
N1.4.C.NS	30.41	Fundidas, 13-15% Si	700	130	1 550 (1950-195) <sup>1)</sup>	1 550 (1950-195) <sup>1)</sup>	450 (560-55) <sup>1)</sup>
	30.42	Fundidas, 16-22% Si	700	130	770 (960-95) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>
		<b>Cobre y aleaciones de cobre</b>					
N3.3.U.UT	33.1	Aleaciones de fácil mecanización, $\geq 1\%$ Pb	550	110	-	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>
N3.2.C.UT	33.2	Latón, bronzes con plomo, $\leq 1\%$ Pb	550	90	-	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>
N3.1.U.UT	33.3	Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	1350	100	-	300 (375-38) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>
ISO S	N.º CMC	Material termo-resistente	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CC6160	CC6060	CC6065
					$h_{ex}$ mm = avance $f_n$ , mm/r		
					Velocidad de corte ( $V_c$ ), m/min		
			N/mm <sup>2</sup>	HB	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
		<b>Superaleaciones termorresistentes</b>					
		<b>Base de hierro</b>					
S1.0.U.AN	20.11	Recocidas o tratadas en solución	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2500	280	-	-	-
		<b>Base de níquel</b>					
S2.0.Z.AN	20.21	Recocidas o tratadas en solución	2650	250	400-325-270	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	2900	350	300-235-190	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	3000	320	240-205-175	240-205-175	215-180-150
		<b>Base de cobalto</b>					
S3.0.Z.AN	20.31	Recocidas o tratadas en solución	2700	200	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Tratadas en solución y envejecidas	3000	300	-	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Fundición, o fundición y envejecido	3100	320	-	-	-
		<b>Aleaciones de titanio<sup>2)</sup></b>		Rm <sup>3)</sup>			
S4.1.Z.UT	23.1	Comercial puro (99,5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	aleaciones $\alpha$ , cerca de $\alpha$ y $\alpha + \beta$ , recocidas	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	aleaciones de $\alpha + \beta$ envejecidas. aleaciones $\beta$ . Recocidas o envejecidas	1400	1050	-	-	-
ISO H	N.º CMC	Materiales templados	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CC6050	CB7105	CB7115
					$h_{ex}$ mm = avance $f_n$ , mm/r		
					Velocidad de corte ( $V_c$ ), m/min		
			N/mm <sup>2</sup>		0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
		<b>Acero duro</b>					
H1.1.Z.HA	04.1	Endurecido y templado	2500	45HRC	290-235-175	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	50HRC	240-195-145	395-300-250	350-265-225
H1.2.Z.HA	04.1		3650	55HRC	200-165-120	330-250-210	295-225-185
		<b>Acero extraduro</b>					
H1.3.Z.HA	04.1	Endurecido y templado	4300	60HRC	170-140-105	280-215-180	250-190-160
H1.4.Z.HA	04.1		5000	65HRC	145-120-90	240-185-155	215-165-135
		<b>Fundición en coquilla</b>					
H2.0.C.UT	10.1	Fundidas o fundidas y envejecidas	2250	400 HB	-	-	-

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

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

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

Recomendaciones de velocidad de corte

TENACIDAD >>>>									
H13A									
0.15-0.8									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
400 (500-50) <sup>1)</sup>									
250 (315-31) <sup>1)</sup>									
450 (560-55) <sup>1)</sup>									
450 (560-55) <sup>1)</sup>									
270 (340-34) <sup>1)</sup>									

TENACIDAD >>>>									
CC650	CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC1125	H13A			
0.1-0.2									
0.1-0.2-0.3									
0.1-0.2-0.3									
0.1-0.3-0.5									
0.1-0.3-0.5									
0.1-0.2-0.5									
0.1-0.3-0.5									
-	-	160-135-110	150-100-70	120-80-55	75-60-45	80-65-50			
-	-	125-105-85	120-80-60	95-65-50	55-45-35	60-50-40			
400-320	385-315-20	100-85-70	90-55-30	70-45-24	45-35-25	50-40-30			
340-265	325-270-230	90-75-60	80-50-27	65-40-22	35-25-15	40-30-20			
220-160	295-245-210	80-65-55	70-45-24	60-37-19	23-17-12	25-20-15			
345-260	345-255-205	100-85-70	90-60-30	70-45-24	45-35-25	50-40-30			
300-225	300-225-175	90-75-60	80-50-27	65-40-21	35-25-15	40-30-20			
285-225	285-225-170	80-65-55	70-45-24	60-37-19	23-17-12	25-20-15			
-	-	-	-	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5			
-	-	-	-	185-155-130	-	50-40-30			
-	-	-	-	80-65-50	-	40-30-20			
-	-	-	-	75-55-45	-	25-20-15			

TENACIDAD >>>>									
CB7015	CB7025	CB7525	CB7125	CB7135					
0.05-0.15-0.25									
0.05-0.15-0.25									
0.1-0.25-0.4									
0.05-0.30									
0.05-0.40									
-	-	-							
350-265-225	250-210-185	205-165-135							
295-225-185	210-175-155	175-140-110							
250-190-160	180-150-135	145-120-95	200-150-100	160-120-80					
215-165-135	155-130-115	125-100-80							
-	-	180-150-120							



**A** TORNEADO GENERAL Datos de corte

**Datos de corte**

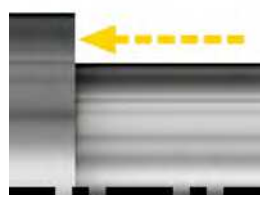
CoroTurn® Prime



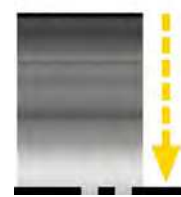
SBW = Hacia atrás (retroceso)



EBW = Hacia arriba (refrentado)



SFW = Hacia delante (torneado longitudinal convencional)



EFW = Hacia abajo (refrentado convencional)

**C** Plaquetas tipo A con diseño de sujeción por tornillo en el portaherramientas

		SBW	EBW	SFW	EFW
	$f_n$ mín	0.20	0.20	0.10	0.10
	$f_n$ rec	0.40	0.40	0.20	0.20
	$f_n$ máx	0.50	0.50	0.25	0.25
	$a_p$ mín	0.25	0.25	0.25	0.25
	$a_p$ rec	1.50	1.50	1.00	1.00
	$a_p$ máx.	3.00	2.50	1.50	1.50
	KAPR	30°	25°	115°	120°
	RMPX	15°	10°	15°	10°
$D$ mín3		30		0	

Velocidad de corte

Material	$v_c$ m/min
P	250-350
M	100-250
S	40-120

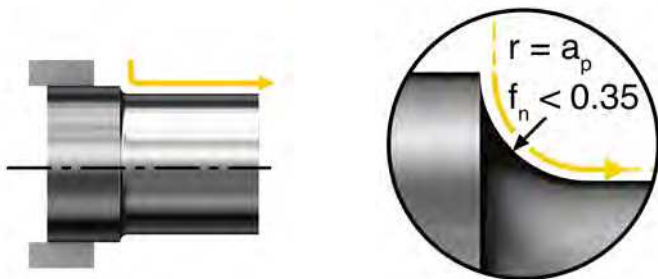
**D** Plaquetas tipo B con diseño de sujeción rígida en el portaherramientas

		SBW	EBW	SFW	EFW
	$f_n$ mín	0.30	0.30	0.20	0.20
	$f_n$ rec	0.60	0.60	0.35	0.30
	$f_n$ máx	1.20	1.20	0.60	0.60
	$a_p$ mín	0.50	0.50	0.50	0.50
	$a_p$ rec	2.00	1.00	2.00	2.00
	$a_p$ máx.	4.00	1.50	3.00	3.00
	KAPR	25°	25°	95°	95°
	RMPX	23°	23°	23°	23°
$D$ mín3		40		0	

Diámetro mínimo



**G** Requiere reducción del avance y entrada radial



## Recomendación de profundidad de corte y avance

### Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$		Rec	$f_n = \text{mm/r}$	
		Mín.	Máx.		Mín.	Máx.
CNGA090304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA090304S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090304T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA090308S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01020H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525WH	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
CNGA120404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404S02035B	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
CNGA120408S01018A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01020H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030AWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWG	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01525WH	0.1	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408S01530B	0.15	0.1	1	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02030H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035AWH	0.1	0.05	0.4	0.2	0.05	0.35
CNGA120408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01020WVG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
CNGA120408T01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
CNGA120412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120412S01018A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412S01020H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030AWG	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWG	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
CNGA120412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01525WH	0.3	0.1	1.5	0.2	0.05	0.35
CNGA120412S01530B	0.2	0.1	1.5	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412T01020WVG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGA120412T01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.5
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
CNGA120416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.5
CNGA120416S02035A	0.2	0.07	1.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGA120416T01020WVG	3.6	0.1	6	0.6	0.15	0.6
CNGA120416T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA160608T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGA160612T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$		Rec	$f_n = \text{mm/r}$	
		Mín.	Máx.		Mín.	Máx.
CNGA160612T02520	4.8	0.1	8	0.3	0.15	0.54
CNGA160616T02520	4.8	0.1	8	0.4	0.15	0.6
CNGA190616T02520	5.7	0.1	9.5	0.4	0.15	0.6
CNGG120401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
CNGG120402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
CNGG120404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
CNGG120408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
CNGG120412-SGF	0.8	0.3	4	0.18	0.1	0.35
CNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.2	0.15	0.36
CNGQ120708T02520WVG	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.36
CNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGQ120712T02520WVG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNGX1204L025-18AXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX1204L025-18HXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNMA120404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
CNMA120408-KR	4	0.2	8	0.35	0.15	0.6
CNMA120412-KR	4	0.3	8	0.45	0.2	0.8
CNMA120416-KR	4	0.3	8	0.55	0.2	1
CNMA160612-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
CNMA160616-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
CNMA190608-KR	6	0.2	12	0.35	0.15	0.6
CNMA190612-KR	6	0.3	12	0.45	0.2	0.8
CNMA190616-KR	6	0.3	12	0.55	0.2	1
CNMA190624-KR	6	0.4	12	0.6	0.2	1.19
CNMG090304-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.5	0.15	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090304-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG090304-PM	2	0.4	4	0.2	0.1	0.3
CNMG090304-QM	3	1	4.5	0.25	0.18	0.3
CNMG090304-WF	0.5	0.3	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.35
CNMG090308-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090308-PF	0.4	0.3	1.5	0.15	0.1	0.3
CNMG090308-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
CNMG090308-QM	3	1	4.5	0.35	0.2	0.5
CNMG090308-WF	1	0.3	2	0.3	0.1	0.3
CNMG120404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
CNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
CNMG120404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG120404-PM	3	0.4	5.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-QM	3	1	6	0.25	0.18	0.3
CNMG120404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
CNMG120404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-WF	0.4	0.25	3	0.25	0.05	0.25
CNMG120404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
CNMG120404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
CNMG120408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
CNMG120408-KM	3	0.2	6	0.35	0.15	0.5
CNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
CNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-MM	3	0.5	5.7	0.25	0.1	0.45
CNMG120408-MR	3	2	7.6	0.3	0.15	0.55
CNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-PM	3	0.5	5.5	0.3	0.15	0.5
CNMG120408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-QM	3	1	6	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
CNMG120408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
CNMG120408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
CNMG120408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
CNMG120408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG120408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
CNMG120408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
CNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
CNMG120412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
CNMG120412-KM	3	0.3	6	0.4	0.15	0.6
CNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
CNMG120412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
CNMG120412-MM	3	0.5	5.7	0.3	0.1	0.6
CNMG120412-MR	3	2	7.6	0.35	0.15	0.6
CNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5

A

TORNEADO GENERAL Datos de corte

Recomendación de profundidad de corte y avance

Plaquita T-Max® P para torneado

B

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p$ = mm		Rec	$f_n$ = mm/r	
		Mín.	Máx.		Mín.	Máx.
CNMG120412-PM	3	0.8	5.5	0.35	0.18	0.6
CNMG120412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.7
CNMG120412-QM	3	1	6	0.35	0.25	0.6
CNMG120412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
CNMG120412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
CNMG120412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
CNMG120412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
CNMG120412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
CNMG120412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG120412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
CNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.32	0.18	0.55
CNMG120416-KM	3	0.3	6	0.45	0.2	0.7
CNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.61	0.28	0.85
CNMG120416-MR	3	2	7.6	0.4	0.15	0.7
CNMG120416-PM	3	1	5.5	0.4	0.23	0.65
CNMG120416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
CNMG120416-QM	3	1	6	0.4	0.3	0.65
CNMG120416-SMR	2	0.5	4	0.35	0.15	0.45
CNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.35	0.21	0.6
CNMG160604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG160608-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
CNMG160608-MM	4	0.5	7.2	0.25	0.1	0.45
CNMG160608-PM	4	0.5	7.2	0.3	0.15	0.5
CNMG160608-PR	5	0.7	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-SM	3	0.5	8	0.3	0.17	0.5
CNMG160608-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG160612-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
CNMG160612-KR	4.7	0.8	9.3	0.55	0.28	0.77
CNMG160612-MM	4	0.5	7.2	0.3	0.1	0.6
CNMG160612-MR	4	2	10	0.35	0.15	0.6
CNMG160612-PM	4	0.8	7.2	0.35	0.18	0.6
CNMG160612-PR	5	1	8	0.4	0.25	0.7
CNMG160612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG160612-SM	4	1	6	0.25	0.2	0.35
CNMG160612-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG160612-XMR	4	1	7	0.4	0.2	0.65
CNMG160616-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
CNMG160616-KR	4.7	1	9.3	0.61	0.3	0.85
CNMG160616-MM	4	0.5	7.2	0.37	0.1	0.65
CNMG160616-MR	4	2	10	0.4	0.15	0.7
CNMG160616-PM	4	1	7.2	0.4	0.23	0.65
CNMG160616-PR	5	1.5	8	0.5	0.3	0.8
CNMG160616-QM	3	1	8	0.35	0.3	0.55
CNMG160616-SM	4	1	6	0.3	0.25	0.4
CNMG160616-SMR	4	1	6	0.4	0.3	0.5
CNMG160616-XMR	4	1	7	0.45	0.25	0.7
CNMG160624-PR	5	2	8	0.5	0.32	0.9
CNMG190604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG190608-MM	4	0.5	8.5	0.25	0.1	0.45
CNMG190608-PM	4	0.5	8.6	0.3	0.15	0.5
CNMG190608-PR	5	0.7	10	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-SM	4	0.5	8	0.3	0.15	0.5
CNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.4	0.15	0.6
CNMG190612-KR	7	1	14	0.55	0.28	0.77
CNMG190612-MM	4	0.5	8.5	0.3	0.1	0.6
CNMG190612-MR	4	2	11.4	0.35	0.15	0.6
CNMG190612-PM	4	0.8	8.6	0.35	0.18	0.6
CNMG190612-PR	5	1	10	0.4	0.25	0.7
CNMG190612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG190612-SM	2	0.5	9	0.3	0.2	0.5
CNMG190612-SMR	6	1	9	0.35	0.25	0.42
CNMG190612-XMR	4	1	8.5	0.45	0.25	0.7
CNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.45	0.2	0.7
CNMG190616-KR	7	1.5	14	0.61	0.3	0.85
CNMG190616-MM	4	0.5	8.5	0.37	0.1	0.65
CNMG190616-MR	4	2	11.4	0.4	0.15	0.7
CNMG190616-PM	4	1	8.6	0.4	0.23	0.65
CNMG190616-PR	5	1.5	10	0.5	0.3	0.8
CNMG190616-QM	3	1	8	0.4	0.3	0.65

C

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p$ = mm		Rec	$f_n$ = mm/r	
		Mín.	Máx.		Mín.	Máx.
CNMG190616-SM	6	1	9	0.3	0.25	0.4
CNMG190616-SMR	6	1	9	0.4	0.3	0.5
CNMG190624-MR	4	2	11.4	0.5	0.15	1
CNMG190624-PR	5	2	10	0.5	0.32	0.9
CNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
CNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.4	0.2	0.55
CNMM120412-MR	3	1	7.5	0.4	0.25	0.7
CNMM120412-PR	5	1	7.5	0.5	0.25	0.7
CNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.5	0.32	0.9
CNMM120416-PR	5	1.5	7.5	0.55	0.32	0.9
CNMM160608-PR	6	0.7	9.5	0.4	0.2	0.55
CNMM160612-MR	6	1.2	9.5	0.45	0.32	0.65
CNMM160612-PR	6	1	9.5	0.5	0.25	0.7
CNMM160616-MR	6	1.5	9.5	0.5	0.35	0.8
CNMM160616-PR	6	1.5	9.5	0.55	0.32	0.9
CNMM190612-MR	7	1.5	12	0.5	0.32	0.7
CNMM190612-PR	6	1	12	0.5	0.25	0.7
CNMM190616-MR	7	1.8	12	0.55	0.35	0.9
CNMM190616-PR	6	1.5	12	0.55	0.32	0.9
CNMM190624-MR	7	2.5	12	0.6	0.4	1.2
CNMM190624-PR	6	2	12	0.55	0.35	1.2
CNMX1204A1-SM	1	0.5	1.5	0.25	0.13	0.35
CNMX1204A2-SM	2	0.5	2.5	0.25	0.13	0.35
DNGA110404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA110404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110408S01020A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA110412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150408S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150408S01530B	0.2	0.1	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02030H	0.2	0.07	0.2	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGA150408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGA150412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGA150412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01530B	0.2	0.1	0.8	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGA150412T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGA150416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
DNGA150416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.3	0.05	0.5
DNGA150416T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGA150604S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150608S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150608T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150612S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGG150401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
DNGG150402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1

D

E

F

G

H

## Recomendación de profundidad de corte y avance

## Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance			Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$ Mín. Máx.		Rec	$f_n = \text{mm/r}$ Mín. Máx.			Rec	$a_p = \text{mm}$ Mín. Máx.		Rec	$f_n = \text{mm/r}$ Mín. Máx.	
DNGG150404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2	DNMG150604-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNGG150408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25	DNMG150604-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNGG150412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3	DNMG150604-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNGG150604-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2	DNMG150604-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNGG150608-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25	DNMG150604R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNGG150612-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3	DNMG150604-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNGQ150708T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36	DNMG150604-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNGQ150712T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54	DNMG150604-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNGQ150716T02520	4.5	0.1	7.5	0.4	0.15	0.6	DNMG150604-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.35
DNMA150408-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6	DNMG150608-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMA150412-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8	DNMG150608-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMA150608-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6	DNMG150608-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMA150612-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8	DNMG150608L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMA150616-KR	3	0.3	6	0.55	0.2	1	DNMG150608-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25	DNMG150608-MM	3	0.5	6.4	0.25	0.1	0.45
DNMG110404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3	DNMG150608-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG110404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3	DNMG150608-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110404-PM	2	0.4	5	0.2	0.1	0.3	DNMG150608-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG110404-QM	3	1	5.5	0.25	0.18	0.3	DNMG150608-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG110404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22	DNMG150608-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG110404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3	DNMG150608R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG110408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3	DNMG150608-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG110408-KM	2	0.2	3.5	0.35	0.15	0.5	DNMG150608-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG110408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4	DNMG150608-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG110408-MM	2	0.5	4.4	0.25	0.1	0.45	DNMG150608-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG110408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4	DNMG150608-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG110408-PM	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5	DNMG150612-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
DNMG110408-QM	3	1	5.5	0.35	0.2	0.5	DNMG150612-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG110408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25	DNMG150612-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG110412-KM	2	0.3	3.5	0.4	0.15	0.6	DNMG150612-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG110412-MM	2	0.5	4.4	0.3	0.1	0.6	DNMG150612-MM	3	0.5	6.4	0.3	0.1	0.6
DNMG110412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5	DNMG150612-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG110412-PM	2	0.8	5	0.35	0.18	0.5	DNMG150612-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG110412-QM	3	1	5.5	0.35	0.25	0.6	DNMG150612-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25	DNMG150612-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3	DNMG150612-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3	DNMG150612-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
DNMG150404-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3	DNMG150612-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150404-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3	DNMG150612-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3	DNMG150612-XM	3	0.7	5	0.28	0.15	0.45
DNMG150404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22	DNMG150612-XMR	3	0.75	6	0.3	0.18	0.5
DNMG150404-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25	DNMG150616-KR	3.5	0.75	7	0.5	0.25	0.69
DNMG150404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2	DNMG150616-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.25	DNMG150616-PM	3	1	6	0.4	0.23	0.65
DNMG150408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3	DNMG150616-PR	4	1.5	6	0.5	0.32	0.75
DNMG150408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5	DNMG150616-QM	3	1	7.5	0.4	0.3	0.65
DNMG150408-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47	DNMG150616-SMR	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4	DNMG190608-PR	5	1	8	0.35	0.2	0.5
DNMG150408-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55	DNMG190612-PR	5	1.2	8	0.4	0.25	0.7
DNMG150408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4	DNMM150608-MR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
DNMG150408-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5	DNMM150608-PR	5	0.7	6	0.4	0.2	0.55
DNMG150408-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5	DNMM150612-MR	3	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150408-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5	DNMM150612-PR	5	1	6	0.5	0.25	0.7
DNMG150408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5	DNMM150616-PR	5	1.5	6	0.55	0.32	0.9
DNMG150408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25	DNMX110404-WF	1	0.2	1.5	0.2	0.08	0.3
DNMG150408-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28	DNMX110408-WF	1	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMG150408-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25	DNMX110408-WM	1.5	0.5	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMG150408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25	DNMX110412-WM	2	0.5	4	0.45	0.15	0.6
DNMG150408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4	DNMX150408-WM	2	0.5	4.5	0.35	0.15	0.5
DNMG150412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6	DNMX150408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMG150412-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63	DNMX150412-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMG150412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5	DNMX150412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMG150412-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6	DNMX150416-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMG150412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5	DNMX150416-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
DNMG150412-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6	DNMX150604-WF	0.8	0.2	3	0.2	0.08	0.3
DNMG150412-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7	DNMX150608-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMG150412-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6	DNMX150608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMG150412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3	DNMX150612-WF	1.5	0.4	3.5	0.4	0.15	0.55
DNMG150412-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3	DNMX150612-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMG150416-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7	DNMX150612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMG150416-PR	4	1.5	6	0.5	0.3	0.75	DNMX150616-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMG150604-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25	DNMX150616-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
DNMG150604L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3	RCMX100300	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32



## TORNEADO GENERAL

Datos de corte

## Recomendación de profundidad de corte y avance

## Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p$ = mm		Rec	$f_n$ = mm/r	
		Mín.	Máx.		Mín.	Máx.
RCMX100300E	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32
RCMX120400	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX120400E	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX160600	4	1.6	6.4	0.25	0.1	0.51
RCMX200600	5	2	8	0.32	0.13	0.63
RNGA120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG150600	3.75	1.5	7.5	0.23	0.1	0.46
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600-SM	4	2	8	0.45	0.15	0.5
SNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.58
SNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.16	0.05	0.36
SNGA120412S01525F	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.41
SNGA120412T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGA120416T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.21	0.16	0.37
SNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNMA090308-KR	2.5	0.38	4.5	0.39	0.2	0.55
SNMA120408-KR	4	0.2	8	0.36	0.16	0.62
SNMA120412-KR	4	0.3	8	0.47	0.21	0.83
SNMA120416-KR	4	0.3	8	0.57	0.21	1.04
SNMA150612-KR	5	0.3	10	0.47	0.21	0.83
SNMA150616-KR	5	0.3	10	0.57	0.21	1.04
SNMA190608-KR	6	0.2	12	0.36	0.16	0.62
SNMA190612-KR	6	0.3	12	0.47	0.21	0.83
SNMA190616-KR	6	0.3	12	0.57	0.21	1.04
SNMG090304-PM	2	0.4	4.5	0.21	0.1	0.31
SNMG090304-QM	3	1	4.5	0.26	0.19	0.31
SNMG090308-KM	2.5	0.2	4.5	0.36	0.16	0.52
SNMG090308-PM	2	0.5	4.5	0.31	0.16	0.52
SNMG090308-QM	3	1	4.5	0.36	0.21	0.52
SNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.16	0.05	0.31
SNMG120404-PM	3	0.4	6	0.21	0.1	0.31
SNMG120404-QM	3	1	6	0.26	0.19	0.31
SNMG120404-SM	1.5	0.4	4	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-KM	3	0.2	6	0.36	0.16	0.52
SNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.39	0.2	0.55
SNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-MM	3	0.5	6.35	0.26	0.1	0.47
SNMG120408-MR	3	2	7.6	0.31	0.16	0.57
SNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-PM	3	0.5	6	0.31	0.16	0.52
SNMG120408-PR	4	0.7	7	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-QM	3	1	6	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-SM	2	0.5	5	0.23	0.16	0.41
SNMG120408-SMR	2	0.5	5	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-XM	3	0.5	6	0.31	0.12	0.52
SNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.36	0.16	0.57
SNMG120412-KM	3	0.3	6	0.41	0.16	0.62
SNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.52	0.29	0.72
SNMG120412-MM	3	0.5	6.35	0.31	0.1	0.62
SNMG120412-MR	3	2	7.6	0.36	0.16	0.62
SNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.26	0.16	0.52
SNMG120412-PM	3	0.8	6	0.36	0.19	0.62

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p$ = mm		Rec	$f_n$ = mm/r	
		Mín.	Máx.		Mín.	Máx.
SNMG120412-PR	4	1	7	0.41	0.26	0.72
SNMG120412-QM	3	1	6	0.36	0.26	0.62
SNMG120412-SM	2	0.5	5	0.29	0.19	0.47
SNMG120412-SMR	2	0.5	5	0.31	0.19	0.47
SNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.36	0.19	0.62
SNMG120416-KM	3	0.3	6	0.47	0.21	0.72
SNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.57	0.29	0.8
SNMG120416-MM	3	0.5	6.35	0.38	0.1	0.67
SNMG120416-PM	3	1	6	0.41	0.24	0.67
SNMG120416-PR	4	1.5	7	0.52	0.33	0.78
SNMG120416-QM	3	1	6	0.41	0.31	0.67
SNMG120416-SM	2	0.5	5	0.34	0.19	0.52
SNMG120416-SMR	2	0.5	5	0.36	0.19	0.52
SNMG150608-PR	5	1.5	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-QM	3	1	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-SM	3	0.5	8	0.31	0.18	0.52
SNMG150612-KM	4	0.3	8	0.41	0.16	0.62
SNMG150612-KR	4.4	0.63	8.8	0.57	0.29	0.8
SNMG150612-MM	4	0.5	8	0.31	0.1	0.62
SNMG150612-MR	4	2	9.6	0.36	0.16	0.62
SNMG150612-PM	4	0.8	7.5	0.36	0.19	0.62
SNMG150612-PR	5	1	8	0.41	0.26	0.72
SNMG150612-QM	3	1	8	0.36	0.26	0.62
SNMG150612-SM	5	1	8	0.31	0.21	0.41
SNMG150616-KM	4	0.3	8	0.47	0.21	0.72
SNMG150616-KR	4.4	0.94	8.8	0.63	0.31	0.88
SNMG150616-MM	4	0.5	8	0.38	0.1	0.67
SNMG150616-MR	4	2	9.6	0.41	0.16	0.72
SNMG150616-PM	4	1	7.5	0.41	0.24	0.67
SNMG150616-PR	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-QM	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-SM	5	1	8	0.36	0.26	0.47
SNMG150616-SMR	5	1	8	0.52	0.31	0.72
SNMG150624-PR	5	2	8	0.52	0.33	0.93
SNMG190608-PR	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190608-QM	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.41	0.16	0.62
SNMG190612-MM	4	0.5	9.5	0.31	0.1	0.62
SNMG190612-MR	4	2	11.4	0.36	0.16	0.62
SNMG190612-PR	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-QM	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-SM	2	0.5	9	0.31	0.21	0.52
SNMG190612-SMR	6	1	9	0.36	0.26	0.43
SNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.47	0.21	0.72
SNMG190616-KR	6.1	1.31	12.3	0.63	0.31	0.88
SNMG190616-MM	4	0.5	9.5	0.38	0.1	0.67
SNMG190616-MR	4	2	11.4	0.41	0.16	0.72
SNMG190616-PR	5	1.5	10	0.52	0.31	0.83
SNMG190616-QM	3	1	8	0.41	0.31	0.67
SNMG190616-SM	7	2	10	0.36	0.26	0.47
SNMG190616-SMR	7	1	10	0.52	0.31	0.72
SNMG190624-KM	4	2	11.4	0.52	0.16	1.04
SNMG190624-PR	5	2	10	0.52	0.33	0.93
SNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.36	0.21	0.57
SNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.41	0.21	0.57
SNMM120412-MR	3	1	7.5	0.41	0.26	0.72
SNMM120412-PR	5	1	7.5	0.52	0.26	0.72
SNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.52	0.33	0.93
SNMM150612-MR	4	1	9	0.41	0.26	0.72
SNMM150612-PR	6	1	9	0.52	0.26	0.72
SNMM150616-MR	4	1.5	9	0.52	0.33	0.93
SNMM150616-PR	6	1.5	9	0.57	0.33	0.93
SNMM190612-MR	7	1.5	12	0.52	0.33	0.72
SNMM190612-PR	6	1	12	0.52	0.26	0.72
SNMM190616-MR	7	1.8	12	0.57	0.36	0.93
SNMM190616-PR	6	1.5	12	0.57	0.33	0.93
SNMM190624-MR	7	2.5	12	0.62	0.41	1.24
SNMM190624-PR	6	2	12	0.57	0.36	1.24
SNMM190632-MR	4	3.5	12	0.52	0.41	1.24
TNGA110304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110304T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA110308T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3

## Recomendación de profundidad de corte y avance

## Plaquita T-Max® P para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance			Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$		Rec	$f_n = \text{mm/r}$			Rec	$a_p = \text{mm}$		Rec	$f_n = \text{mm/r}$	
		Mín.	Máx.		Mín.	Máx.			Mín.	Máx.		Mín.	Máx.
TNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2	TNMG220404-PM	4	0.4	6.6	0.2	0.1	0.3
TNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2	TNMG220404-QM	3	1	7.7	0.25	0.18	0.3
TNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2	TNMG220408-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
TNGA160404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2	TNMG220408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
TNGA160408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3	TNMG220408-MR	4	2	7.7	0.3	0.15	0.55
TNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.2	TNMG220408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNGA160408S01530B	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.3	TNMG220408-PM	4	0.5	6.6	0.3	0.15	0.5
TNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3	TNMG220408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.55
TNGA160408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3	TNMG220408-QM	3	1	7.7	0.35	0.2	0.5
TNGA160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2	TNMG220408-SM	2	0.2	4	0.22	0.1	0.28
TNGA160408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3	TNMG220412-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
TNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3	TNMG220412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
TNGA160408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56	TNMG220412-MM	4	0.5	6.6	0.3	0.1	0.6
TNGA160412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3	TNMG220412-MR	4	2	7.7	0.35	0.15	0.6
TNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35	TNMG220412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNGA160412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31	TNMG220412-PM	4	0.8	6.6	0.35	0.18	0.6
TNGA160412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3	TNMG220412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.65
TNGA160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3	TNMG220412-QM	3	1	7.7	0.35	0.25	0.6
TNGA160412T01020B	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.4	TNMG220412-SM	2	0.3	4	0.25	0.12	0.3
TNGA160412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6	TNMG220416-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
TNGA220408T01020	2.2	0.1	6.6	0.1	0.07	0.2	TNMG220416-MM	4	0.5	6.6	0.37	0.1	0.65
TNGA220412T01020	2.2	0.1	6.6	0.14	0.07	0.3	TNMG220416-MR	4	2	7.7	0.4	0.15	0.7
TNGA220416T01020	2.2	0.1	6.6	0.19	0.07	0.3	TNMG220416-PM	4	1	6.6	0.4	0.23	0.65
TNMA160404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3	TNMG220416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
TNMA160408-KR	3.5	0.2	7	0.35	0.15	0.6	TNMG220416-QM	3	1	7.7	0.4	0.3	0.65
TNMA160412-KR	3.5	0.3	7	0.45	0.2	0.8	TNMM160408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
TNMA160416-KR	3.5	0.3	7	0.55	0.2	1	TNMM160408-PR	4	0.7	6	0.4	0.2	0.55
TNMA220404-KR	2.5	0.2	10	0.2	0.1	0.3	TNMM160412-PR	4	1	6	0.5	0.25	0.7
TNMA220408-KR	5	0.2	10	0.35	0.15	0.6	TNMM220408-MR	3	0.7	8	0.35	0.2	0.55
TNMA220412-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8	TNMM220408-PR	5	0.7	8	0.4	0.2	0.55
TNMA220416-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1	TNMM220412-MR	3	1	8	0.4	0.25	0.7
TNMA220432-KR	5	0.5	10	0.6	0.5	1.19	TNMM220412-PR	5	1	8	0.5	0.25	0.7
TNMG160404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25	TNMM220416-MR	3	1.5	8	0.5	0.32	0.9
TNMG160404-L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3	TNMM220416-PR	5	1.5	8	0.55	0.32	0.9
TNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3	TNMX160404-WF	1	0.2	3	0.2	0.08	0.3
TNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3	TNMX160408-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
TNMG160404-PM	3	0.4	5	0.2	0.1	0.3	TNMM160408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
TNMG160404-QM	2	0.4	4	0.25	0.18	0.3	TNMX160412-WM	2.5	0.5	5	0.4	0.15	0.6
TNMG160404-R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3	TNMX160412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
TNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22	WNGA060404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNMG160404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3	WNGA060404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
TNMG160404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2	WNGA060404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
TNMG160404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3	WNGA060404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TNMG160408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3	WNGA060404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNMG160408-KM	3	0.2	5.5	0.35	0.15	0.5	WNGA060404T01020BWBW	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
TNMG160408-KR	3.2	0.34	6.2	0.3	0.17	0.42	WNGA060404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
TNMG160408-L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5	WNGA060408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNMG160408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4	WNGA060408S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.28	0.05	0.35
TNMG160408-MM	3	0.5	4.8	0.25	0.1	0.45	WNGA060408S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.28	0.05	0.35
TNMG160408-MR	3	2	5.6	0.3	0.15	0.55	WNGA060408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
TNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4	WNGA060408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNMG160408-PM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.5	WNGA060408T01020BWBW	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
TNMG160408-PR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55	WNGA060408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
TNMG160408-QM	3	1	5.6	0.35	0.2	0.5	WNGA080404S01030A	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
TNMG160408-R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5	WNGA080404S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
TNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25	WNGA080404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
TNMG160408-SM	2	0.2	3	0.22	0.1	0.28	WNGA080404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
TNMG160408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25	WNGA080404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TNMG160408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4	WNGA080404S01525WH	0.2	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
TNMG160408-XMR	3	0.5	5	0.27	0.15	0.45	WNGA080404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNMG160412-KM	3	0.3	5.5	0.4	0.15	0.6	WNGA080404T01020BWBW	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
TNMG160412-KR	3.2	0.45	6.3	0.4	0.2	0.56	WNGA080404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
TNMG160412-MM	3	0.5	4.8	0.3	0.1	0.6	WNGA080408S01030A	0.2	0.1	0.75	0.15	0.05	0.3
TNMG160412-MR	3	2	5.6	0.35	0.15	0.6	WNGA080408S01030AWH	0.1	0.05	0.5	0.28	0.05	0.35
TNMG160412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5	WNGA080408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
TNMG160412-PM	3	0.8	5	0.35	0.18	0.6	WNGA080408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
TNMG160412-PR	3	1	6	0.4	0.25	0.65	WNGA080408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
TNMG160412-QM	3	1	5.6	0.35	0.25	0.6	WNGA080408S01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
TNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3	WNGA080408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNMG160412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3	WNGA080408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNMG160412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45	WNGA080408T01020BWBW	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
TNMG160412-XMR	3	0.75	5	0.3	0.18	0.48	WNGA080408T01020WGW	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
TNMG160416-KR	3.2	0.68	6.2	0.44	0.22	0.62	WNGA080408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35

A

TORNEADO GENERAL Datos de corte

Recomendación de profundidad de corte y avance

Plaquita T-Max® P para torneado

B

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/r}$		
	Rec	Mín.	Máx.	Rec	Mín.	Máx.
WNGA080408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408T02520	3	0.1	5	0.2	0.15	0.36
WNGA080412S01030A	0.2	0.05	0.9	0.2	0.05	0.3
WNGA080412S01030AWH	0.2	0.05	0.5	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
WNGA080412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
WNGA080412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
WNGA080412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
WNGA080412T02520	3	0.1	5	0.3	0.15	0.54
WNGA080416T02520	3	0.1	5	0.4	0.15	0.6
VNGA160404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
VNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.2	0.05	0.3
VNGA160408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01030A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160408S01525H	0.1	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
WNGG080401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
WNGG080402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
WNGG080404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
WNGG080408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
WNGG080412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
VNGG160401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
VNGG160402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
VNGG160404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.15
VNGG160408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.07	0.2
VNGG160412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.25
WNMA060408-KR	2.5	0.2	4	0.35	0.15	0.6
WNMA060412-KR	2.5	0.3	4	0.45	0.2	0.8
WNMA080408-KR	3	0.2	5	0.35	0.15	0.6
WNMA080412-KR	3	0.3	5	0.45	0.2	0.8
WNMA080416-KR	3	0.3	5	0.55	0.2	1
WNMG060404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG060404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG060404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
WNMG060404-SM	1	0.2	2.5	0.18	0.1	0.25
WNMG060404-WF	0.4	0.25	2	0.15	0.05	0.25
WNMG060404-XF	0.75	0.15	3	0.15	0.05	0.2
WNMG060408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-KM	2	0.2	4	0.35	0.15	0.5
WNMG060408-KR	2.2	0.24	4.5	0.3	0.17	0.42
WNMG060408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-MM	2	0.5	3	0.25	0.1	0.45
WNMG060408-MR	2	1.5	3	0.3	0.15	0.55
WNMG060408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-PM	2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
WNMG060408-PR	3	0.7	3.5	0.3	0.2	0.45
WNMG060408-QM	3	1	3	0.35	0.2	0.5
WNMG060408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-WF	1	0.25	3	0.3	0.1	0.5
WNMG060408-WM	1.5	0.5	3.5	0.3	0.15	0.6
WNMG060408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG060408-XF	1	0.2	3	0.2	0.05	0.25
WNMG060408-XM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.35
WNMG060412-KM	2	0.3	4	0.4	0.15	0.6
WNMG060412-KR	2.2	0.32	4.5	0.4	0.2	0.56
WNMG060412-MM	2	0.5	3	0.3	0.1	0.6
WNMG060412-MR	2	1.5	3	0.35	0.15	0.6
WNMG060412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG060412-PM	2	0.8	3	0.35	0.18	0.6
WNMG060412-PR	3	0.8	3.5	0.35	0.25	0.55
WNMG060412-QM	3	1	3	0.35	0.25	0.6
WNMG060412-WM	1.5	0.8	3.5	0.5	0.2	0.9
WNMG060412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG080404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG080404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3

D

E

F

G

H

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/r}$		
	Rec	Mín.	Máx.	Rec	Mín.	Máx.
WNMG080404-QM	3	1	4	0.2	0.18	0.25
WNMG080404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
WNMG080404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG080404-WF	0.4	0.25	3	0.15	0.05	0.25
WNMG080404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
WNMG080408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG080408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
WNMG080408-KR	2.7	0.29	5.5	0.34	0.17	0.47
WNMG080408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-MM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.45
WNMG080408-MR	2.5	2	4	0.3	0.15	0.55
WNMG080408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-PM	2.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
WNMG080408-PR	4	0.7	5	0.35	0.2	0.55
WNMG080408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
WNMG080408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
WNMG080408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
WNMG080408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
WNMG080408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
WNMG080408-WM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.6
WNMG080408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG080408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
WNMG080408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
WNMG080412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
WNMG080412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
WNMG080412-KR	2.7	0.39	5.5	0.45	0.23	0.63
WNMG080412-MM	2.5	0.5	4	0.3	0.1	0.6
WNMG080412-MR	2.5	2	4	0.35	0.15	0.6
WNMG080412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG080412-PM	2.5	0.8	4	0.35	0.18	0.6
WNMG080412-PR	4	1	5	0.4	0.25	0.7
WNMG080412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.55
WNMG080412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
WNMG080412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
WNMG080412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
WNMG080412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
WNMG080412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
WNMG080412-XMR	3	0.75	5	0.32	0.18	0.48
WNMG080416-KM	2.5	0.3	5	0.45	0.2	0.7
WNMG080416-PM	3	1	4	0.4	0.23	0.65
WNMG080416-PR	4	1.5	5	0.5	0.32	0.75
WNMG080416-QM	4	1.5	5	0.45	0.32	0.6
VNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
VNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
VNMG160404-QM	3	1	4	0.25	0.18	0.3
VNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.2
VNMG160404-SM	1	0.15	2	0.18	0.05	0.2
VNMG160408-KM	2	0.2	3.5	0.3	0.15	0.4
VNMG160408-MF	0.8	0.2	2.5	0.15	0.08	0.3
VNMG160408-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.45
VNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
VNMG160408-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VNMG160408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
VNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.22
VNMG160408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.07	0.23
VNMG160412-KM	2	0.3	3.5	0.35	0.15	0.5
VNMG160412-PM	2	0.8	4	0.35	0.18	0.6
VNMG160412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.5
VNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.25
VNMG160412-SM	1.5	0.3	3	0.22	0.1	0.25
CNMG190616-XMR	4	1	8.5	0.5	0.25	0.8
SNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.41	0.21	0.67



Recomendación de profundidad de corte y avance

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$ Min. Máx.		Rec	$f_n = \text{mm/r}$ Min. Máx.	
CCET060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.04
CCET060202-UM	0.4	0.2	0.7	0.02	0.01	0.06
CCET060204-UM	0.7	0.5	1	0.02	0.01	0.06
CCGT060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT060202-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT060204-UM	1	0.5	1.4	0.14	0.08	0.21
CCGT09T301-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT09T302-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT09T304-UM	1.25	0.5	2.1	0.11	0.08	0.18
CCGT09T308-UM	1.25	0.5	2.1	0.14	0.12	0.25
CCGW060202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
CCGW060202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
CCGW060204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW060204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030F	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW060208S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW060208T01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208T01030FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S01530F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01530FWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW09T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW09T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CCGW09T312S01520FWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CCGX060202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX060204-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX09T3L020-15FXA	0.12	0.05	0.2	0.3	0.2	0.4
CCGX09T304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
CCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
CCGX120404-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
CCGX120408-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
CCMT060202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.11
CCMT060202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
CCMT060202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
CCMT060204-KF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-KM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-MF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-MM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-PF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-PM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
CCMT060204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
CCMT060204-UR	1.5	1	2.5	0.25	0.15	0.3
CCMT060204-WF	0.8	0.3	2	0.12	0.05	0.3
CCMT060208-KM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-KR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-MM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-MR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-PM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-PR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
CCMT060208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
CCMT060208-WF	0.8	0.3	2	0.15	0.09	0.35
CCMT060208-WM	1.2	0.5	2.5	0.2	0.1	0.4
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
CCMT09T302-UF	0.4	0.1	2	0.07	0.05	0.15
CCMT09T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$ Min. Máx.		Rec	$f_n = \text{mm/r}$ Min. Máx.	
CCMT09T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-KM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
CCMT09T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
CCMT09T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
CCMT09T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
CCMT09T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-UR	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.5
CCMT09T308-WM	1.5	0.7	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT120404-KM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-WM	2	0.5	4	0.25	0.15	0.4
CCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT120408-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.3
CCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
CCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT160508-UR	3	1	5	0.35	0.15	0.5
CCMW060204FP	0.5	0.1	2.3	0.1	0.05	0.2
CCMW09T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
CCMW09T308FP	1	0.1	3.4	0.15	0.05	0.4
DCET070200-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.5	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T302-UM	0.3	0.2	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T304-UM	1.25	0.5	4	0.05	0.02	0.1
DCGT070201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
DCGT070202-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
DCGT070204-UM	1	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
DCGT070208-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
DCGT11T301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
DCGT11T302-UM	0.3	0.1	1.5	0.03	0.01	0.06
DCGT11T304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
DCGT11T308-UM	1.25	0.3	3	0.2	0.12	0.3
DCGW070204T01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
DCGW070202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
DCGW070204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW070204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
DCGW11T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304S01020FWH	0.1	0.05	0.4	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2



TORNEADO GENERAL Datos de corte

Recomendación de profundidad de corte y avance

Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$ Min. Máx.		Rec	$f_n = \text{mm/r}$ Min. Máx.	
DCGW11T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW11T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DCGW11T312S01530F	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
DCGX070202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
DCGX070204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
DCGX11T302-AL	1	0.3	5.5	0.12	0.05	0.15
DCGX11T304-AL	1.5	0.5	5.5	0.2	0.1	0.3
DCGX11T308-AL	1.5	0.5	5.5	0.3	0.15	0.6
DCMT070202-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
DCMT070202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
DCMT070204-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
DCMT070204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
DCMT070204-UR	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
DCMT070208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.35
DCMT11T302-KF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
DCMT11T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
DCMT11T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
DCMT11T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
DCMT11T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
DCMT11T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMT11T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
DCMT11T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
DCMW11T304FP	0.5	0.1	3.3	0.1	0.05	0.2
DCMW11T308FP	1	0.1	3	0.15	0.05	0.4
DCMX070202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX070204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.25
DCMX070208-WF	0.7	0.3	2	0.15	0.09	0.35
DCMX11T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX11T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
DCMX11T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$ Min. Máx.		Rec	$f_n = \text{mm/r}$ Min. Máx.	
RCGX0602M0-AL	1	0.6	2.4	0.24	0.13	0.38
RCGX0803M0-AL	1.5	0.8	3.2	0.35	0.16	0.54
RCGX10T3M0-AL	2	1	4	0.36	0.16	0.63
RCGX1204M0-AL	2.5	1.2	4.8	0.46	0.19	0.79
RCMT0502M0	1	0.5	2	0.11	0.05	0.16
RCMT0602M0	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300-SM	0.8	0.26	1.6	0.08	0.08	0.05
RCMT0803M0	2	0.8	3.2	0.2	0.05	0.25
RCMT0803M0-SM	1	0.33	2	0.08	0.08	0.06
RCMT09T300	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT10T3M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT10T3M0-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400-SM	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400-M0	3	1.2	4.8	0.29	0.08	0.37
RCMT120400-SM	2	0.5	3	0.16	0.1	0.1
RCMT1204M0	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT1204M0-SM	2	0.5	3	0.12	0.1	0.1
RCMT1606M0	3.5	1.6	6.4	0.37	0.1	0.51
RCMT1606M0-SM	2.5	0.65	4	0.16	0.15	0.12
RCMT190600	4	2	8	0.45	0.13	0.63
RCMT2006M0	4	2	8	0.45	0.13	0.63
SCGW09T304S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308S01030F	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SCGW09T308S01530F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308T01020F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.31	0.16	0.62
SCMT09T304-KM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-MM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-PM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-KR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-MR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-PR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.26
SCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT09T308-UR	2	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-UR	2.5	1	5	0.26	0.16	0.31
SCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT120408-UR	2.5	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.16	0.41
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.01	0.06
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.02	0.06
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.8	0.05	0.01	0.07
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX06T100L-F	0.2	0.05	1	0.05	0.01	0.07
TCEX06T100R-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.07

## Recomendación de profundidad de corte y avance

## Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$		Rec	$f_n = \text{mm/r}$	
		Min.	Máx.		Min.	Máx.
TCEX06T101L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.01	0.12
TCEX06T101R-F	0.08	0.05	1.5	0.08	0.01	0.12
TCEX06T102L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.02	0.15
TCEX090200L-F	0.3	0.05	1.2	0.04	0.01	0.07
TCEX090200R-F	0.4	0.05	1.4	0.06	0.01	0.08
TCEX090201L-F	0.4	0.05	1.2	0.05	0.02	0.08
TCEX090201R-F	0.6	0.05	2	0.07	0.02	0.1
TCEX090202L-F	0.4	0.05	1.2	0.08	0.02	0.12
TCEX110300L-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.08
TCEX110300R-F	0.8	0.05	4	0.07	0.01	0.1
TCEX110301L-F	0.6	0.05	1.7	0.06	0.02	0.1
TCEX110301R-F	0.8	0.05	4	0.08	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.7	0.05	2	0.08	0.02	0.12
TCGT06T102L-K	0.3	0.1	0.7	0.04	0.03	0.11
TCGT06T102R-K	0.3	0.1	1	0.05	0.03	0.15
TCGT06T104L-K	0.5	0.15	0.7	0.05	0.03	0.14
TCGT06T104R-K	0.5	0.15	1	0.07	0.03	0.2
TCGT090202L-K	0.3	0.1	0.84	0.04	0.03	0.11
TCGT090202R-K	0.3	0.1	1.2	0.05	0.03	0.15
TCGT090204L-K	0.5	0.15	0.84	0.07	0.03	0.14
TCGT090204R-K	0.5	0.15	1.2	0.1	0.03	0.2
TCGT090204-UM	1	0.5	2.25	0.2	0.08	0.25
TCGT110201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110202L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110204L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110204R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110204-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110208-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110302L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110302R-K	0.3	0.1	1.5	0.05	0.03	0.15
TCGT110302-UM	0.3	0.1	1.5	0.07	0.02	0.12
TCGT110304L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110304R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110304-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110308-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT16T304-UM	1.5	0.5	2.8	0.11	0.08	0.18
TCGT16T308-UM	1.5	0.5	2.8	0.14	0.12	0.25
TCGW06T102S01020E	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
TCGW06T102T01020E	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110202T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
TCGW110204S01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110208S01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110208S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW110304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
TCGW110308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGX06T104-AL	1	0.5	2	0.2	0.1	0.3
TCGX06T104L-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX06T104R-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX090202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
TCGX090204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
TCGX090204L-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX090204R-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX110202-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110204-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110204L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110204R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110208-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX110302-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110304L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110304R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$		Rec	$f_n = \text{mm/r}$	
		Min.	Máx.		Min.	Máx.
TCGX110308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX16T304-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
TCGX16T308-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
TCMT06T104-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT06T108-KF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090204-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT090204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
TCMT090204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
TCMT090208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
TCMT090208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMT110202-UF	0.4	0.2	2	0.07	0.05	0.15
TCMT110204-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
TCMT110204-UM	1.25	0.5	3	0.2	0.08	0.3
TCMT110204-UR	2	1	3	0.25	0.15	0.3
TCMT110208-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT110208-UM	1.25	0.5	3	0.25	0.12	0.4
TCMT110208-UR	2	1	3	0.3	0.15	0.4
TCMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-KM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-KM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-MR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-PR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110312-KM	0.65	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT110312-KR	1.5	0.9	3	0.26	0.12	0.36
TCMT110312-PM	0.67	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT16T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-UM	1.5	0.5	4	0.2	0.08	0.3
TCMT16T304-UR	2.5	1	4	0.25	0.15	0.3
TCMT16T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3

## TORNEADO GENERAL

Datos de corte

## Recomendación de profundidad de corte y avance

## Plaquita CoroTurn® 107 para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$ Mín. Máx.		Rec	$f_n = \text{mm/r}$ Mín. Máx.	
TCMT16T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
TCMT16T308-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
TCMT16T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-UR	2.5	1	4	0.3	0.2	0.5
TCMT220408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMW090204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110208FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110308FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW16T304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T308FP	1	0.1	3.1	0.15	0.05	0.4
TCMX090202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.3
TCMX090208-WF	0.7	0.3	2	0.25	0.1	0.35
TCMX110302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1	0.3	2.5	0.2	0.07	0.3
TCMX110308-WF	1	0.3	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMX110308-WM	1.2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
TCMX16T304-WF	1.2	0.3	3.5	0.2	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.2	0.3	3.5	0.25	0.12	0.5
TCMX16T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VBGT160401-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.3	4	0.2	0.08	0.3
VBGT160408-UM	1.25	0.3	4	0.25	0.12	0.3
VBGW110302S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
VBGW110302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
VBGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160408S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VBGW160408S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBGW160408T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBMT110202-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
VBMT110208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
VBMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.3	0.13	1.7	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-KF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$ Mín. Máx.		Rec	$f_n = \text{mm/r}$ Mín. Máx.	
VBMT160404-MF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-PF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
VBMT160404-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-KR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-MR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
VBMT160408-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-KR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-MR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.1	0.4
VBMT160412-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
VCET110301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1	0.03	3	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110301L-F	1	0.05	3	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1	0.05	4	0.1	0.01	0.3
VCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX110302-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX160404-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
VCGX160408-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
VCGX160412-AL	1.5	0.5	5	0.4	0.15	0.8
VCGX220520-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCGX220530-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-KM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW110304FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW160408FP	1	0.1	2.8	0.15	0.05	0.4
VCMW160412FP	1	0.1	2.1	0.15	0.05	0.4

Recomendación de profundidad de corte y avance

Plaquita T-Max® para torneado

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$ Min. Máx.		Rec	$f_n = \text{mm/r}$ Min. Máx.	
CNGN120708T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160716T01020	2	1	3	0.19	0.07	0.3
CNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGN120412T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
CNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.2
CNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120716T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
DNGN150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150712T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150712T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
DNGN150716K07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
DNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGN150716T07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
RCGX060600E	0.8	0.4	1.6	0.03	0.03	0.03
RCGX060600T01020	0.9	0.1	1.8	0.12	0.1	0.2
RCGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RCGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RCGX090700T07015	2.7	0.1	3.6	0.25	0.1	0.6
RCGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RCGX120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RCGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RCGX120700T02520	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX120700T15015	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX151000T20015	4.5	0.1	6	0.3	0.1	0.6
RCGX191000K20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RCGX191000T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RNGN060300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RNGN120300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120400S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNGN120400T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
RNGN120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RNGN120700T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
RNGN120700T15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN150700T01020	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN150700T20015	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN190700E	2.4	1.2	4.8	0.11	0.11	0.11
RNGN190700K20015	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T01020	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RPGN060300E	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN060300T01020	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN090300E	1.35	0.6	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RPGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.2
RPGN120400T01020	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.25
RPGX060600T01020	1.8	0.4	3.6	0.12	0.1	0.2
RPGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RPGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RPGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
SNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN090308T01020	0.9	0.1	2.7	0.1	0.07	0.21
SNGN090312S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN090312T01020	0.9	0.1	2.7	0.14	0.07	0.31
SNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120408T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120412E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62

Plaquita	Profundidad de corte			Avance		
	Rec	$a_p = \text{mm}$ Min. Máx.		Rec	$f_n = \text{mm/r}$ Min. Máx.	
SNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGN120412T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN120416T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120708T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120712E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.21
SNGN120712T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120716K15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN120716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120716T15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.21
SNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.2	0.07	0.31
SNGN150716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN190716T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SNGN190724E	4	2	6	0.16	0.1	0.21
SNGN190724T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SPGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SPGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SPUN120304FP	0.5	0.1	3.7	0.1	0.05	0.21
TNGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TNGN160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGN160416T01020	1.6	0.1	4.8	0.19	0.07	0.3
TNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPGN110304T01020	1.1	0.1	3.3	0.09	0.07	0.1
TPGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TPGN160304T01020	1.6	0.1	4.8	0.09	0.07	0.1
TPGN160308E	4.8	0.1	8	0.2	0.05	0.36
TPGN160308T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TPGN160312T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPUN110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2

Plaquita CoroTurn® 300 para torneado

3-80-101104-8-L4	1.2	0.25	3	0.2	0.1	0.3
3-80-101108-8-L4	1.6	0.5	3	0.22	0.12	0.32
3-80-101108-8-M5	2.5	0.8	3.8	0.32	0.2	0.45
3-80-101108-8-M5W	2.5	0.5	3.8	0.45	0.2	0.6
3-80-101112-8-L4	2	0.65	3	0.25	0.15	0.35
3-80-101112-8-M5	3	1.2	3.8	0.35	0.25	0.55
3-80-101112-8-M5W	3	0.8	3.8	0.5	0.25	0.7

Plaquita CoroTurn® Prime para torneado

CP-A1104-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5W	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-B1108-M5	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21
CP-B1108-M5W	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21

Plaquita CoroTurn® TR para torneado

TR-DC1304-F	1	0.15	3	0.2	0.08	0.3
TR-DC1304S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1308-F	1	0.15	3	0.24	0.1	0.4
TR-DC1308-M	2	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TR-DC1308S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1312-M	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TR-VB1302-F	0.3	0.05	1	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.8	0.1	2	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1308-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4
TR-VB1308S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1312-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4





**A TORNEADO GENERAL** Descripciones de las calidades

**Calidades para torneado general**

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

**B Calidades básicas**


**GC4305 (HC)** - P05 (P01-P15)

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

**Calidades complementarias**


**GC1525 (HC)** - P15 (P05-P25)

Una calidad cermet con recubrimiento de PVD para acabado y semiacabado de aceros de bajo contenido en carbono y aceros poco aleados. Debe usarse cuando se requiere una buena calidad superficial a velocidades de medias a altas.  $f_n \times a_p < 0.35 \text{ mm}^2$ .

**C**


**GC4315 (HC)** - P15 (P01-P30)

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



**CT5015 (HT)** - P10 (P01-P20)

Una calidad cermet sin recubrimiento para acabar cuando se requiere una gran calidad superficial.  $f_n \times a_p < 0.35 \text{ mm}^2$

**D**


**GC4325 (HC)** - P25 (P10-P40)

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

**E**


**GC4335 (HC)** - P35 (P25-P45)

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

**F**
**G**
**Símbolos de letras que designan los materiales de corte duros:**
**Metales duros:**

**HW** Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

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

**HC** Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

**Cerámicas:**

**CA** Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ).

**CM** Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ) y también otros componentes.

**CN** Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio ( $\text{Si}_3\text{N}_4$ )

**CC** Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

**Diamante:**

**DP** Diamante policristalino<sup>1)</sup>

**Nitruro de boro:**

**BN** Nitruro de boro policristalino<sup>1)</sup>

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

## Calidades para torneado general

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

### Calidades básicas



**GC2015 (HC)** – M15 (M05-M25)

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



**GC2025 (HC)** – M25 (M15-M35)

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



**GC2220 (HC)** - M20 (M15-M30)

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



**GC2035 (HC)** – M35 (M25-M40)

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

### Calidades complementarias



**GC1115 (HC)** – M15 (M05-M25)

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



**GC1125 (HC)** - M25 (M10-M30)

Una calidad de PVD para operaciones que exigen tenacidad.

### Símbolos de letras que designan los materiales de corte duros:

#### Metales duros:

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

#### Cerámicas:

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

#### Diamante:

DP	Diamante policristalino <sup>1)</sup>
----	---------------------------------------

#### Nitruro de boro:

BN	Nitruro de boro policristalino <sup>1)</sup>
----	--

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

**A TORNEADO GENERAL** Descripciones de las calidades

**Calidades para torneado general**

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

**B Calidades básicas**


**GC3210 (HC)** – K10 (K01-K20)

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

**Calidades complementarias**


**H13A (HW)** – K20 (K10-K30)

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

**C**


**GC3225 (HC)** – K25 (K15-K35)

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



**CB7525 (BN)** - K05 (K01-K10)

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

**D**


**CC6190 (CN)** – K10 (K05 – K15)

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



**CC650 (CM)** – K01 (K01-K05)

Cerámica mixta con base de  $Al_2O_3$ . Recomendada para acabado a alta velocidad de fundición gris y fundiciones templadas bajo condiciones estables.

**E**


**CB7925 (BN)** - K05 (K01-K10)

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

**F**
**G**
**Símbolos de letras que designan los materiales de corte duros:**
**Metales duros:**

**HW** Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno

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

**HC** Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

**Cerámicas:**

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

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

**CN** Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio ( $Si_3N_4$ )

**CC** Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

**Diamante:**

**DP** Diamante policristalino<sup>1)</sup>

**Nitruro de boro:**

**BN** Nitruro de boro policristalino<sup>1)</sup>

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

## Calidades para torneado general



## Metales no-férreos

## Calidades básicas

**H10 (HW)** – N15 (N01-N25)

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

## Calidades complementarias

**H13A (HW)** - N15 (N05-N25)

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

**CD05** – N01 (N01-N10)

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

**CD10 (DP)** – N05 (N01-N10)

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

**Símbolos de letras que designan los materiales de corte duros:****Metales duros:**

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

**Cerámicas:**

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

**Diamante:**

DP	Diamante policristalino <sup>1)</sup>
----	---------------------------------------

**Nitruro de boro:**

BN	Nitruro de boro policristalino <sup>1)</sup>
----	--

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

## A TORNEADO GENERAL Descripciones de las calidades

## Calidades para torneado general

## S Super-aleaciones termorresistentes

## Calidades básicas

**CC6160 (CA)** - S10 (S05-S20)

Una calidad cerámica con base de SiAlON. Ideal para mecanizado de cavidades y perfiles de piezas de superaleación termorresistente difíciles de mecanizar. Ofrece un mecanizado seguro y estable para un alto régimen de arranque de viruta. Realiza múltiples operaciones, desde desbaste a semiacabado.

**CC6060 (CA)** - S10 (S05-S20)

Una cerámica con base de SiAlON para mecanizar materiales pre-mecanizados en condiciones estables.

**CC670 (CA)** - S15 (S05-S25)

Una cerámica con base de SiAlON reforzada con fibras. Debe utilizarse fundamentalmente en condiciones desfavorables.

**CC6065 (CA)** - S15 (S10-S20)

Una cerámica con base de SiAlON. Adecuada para la primera fase de mecanizado en aplicaciones semi-intermitentes, así como para el mecanizado de corteza forjada y otras operaciones exigentes desde el punto de vista de la tenacidad.

**GC1105 (HC)** - S15 (S05-S20)

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

**S05F (HC)** - S05 (S05-S15)

Una calidad de metal duro con recubrimiento de CVD. Para aplicaciones de acabado a alta velocidad o cortes largos a menor velocidad. Para aplicaciones donde el riesgo del desgaste en entalla no es el factor dominante.

**GC1115 (HC)** - S20 (S15-S25)

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

## Calidades complementarias

**CC650 (CM)** - S05 (S01-S10)

Cerámica mixta con base de  $Al_2O_3$ . Debe usarse en operaciones de semiacabado de aleaciones de alta temperatura.

**GC1125 (HC)** - S25 (S20-S30)

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

**H13A (HW)** - S15 (S10-S30)

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



## Aleaciones de titanio

## Calidades básicas

**H13A (HW)** - S15 (S10-S30)

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

## Calidades complementarias

**GC1115 (HC)** - S20 (S15-S25)

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

## Símbolos de letras que designan los materiales de corte duros:

## Metales duros:

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

## Cerámicas:

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

## Diamante:

DP	Diamante policristalino <sup>1)</sup>
----	---------------------------------------

## Nitruro de boro:

BN	Nitruro de boro policristalino <sup>1)</sup>
----	--

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

## Calidades para torneado general

### **H** Materiales templados

#### Calidades básicas


**CB7105 (BN)** - H05 (H01-H10)

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


**CB7015 (BN)** - H10 (H05 - H15)

Una calidad de nitruro de boro cúbico. Para cortes continuos y de intermitencia ligera a gran velocidad en aceros templeados.


**CB7115 (BN)** - H15 (H10-H20)

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


**CB7025 (BN)** - H15 (H10-H20)

Composites de nitruro de boro cúbico para materiales ferrosos templeados. Indicada para cortes muy interrumpidos a velocidades medias en aceros templeados y aceros para rodamientos.


**CB7125** - H25

Contenido de CBN medio y nuevo recubrimiento de PVD con buena resistencia a la fractura y vida útil optimizada.


**CB7135** - H35

Alto contenido de CBN para garantizar la mejor resistencia a la fractura y predictibilidad en cortes muy interrumpidos.

#### Calidades complementarias


**CB7525 (BN)** - H25 (H20-H30)

Una calidad de nitruro de boro cúbico. Gran tenacidad del filo que la convierte en una calidad complementaria adecuada para cortes discontinuos en acero templado.


**CC6050 (CA)** - H05 (H01-H10)

Una cerámica mixta con base de  $Al_2O_3$ . Debe utilizarse en operaciones de acabado continuo ligero.

#### Símbolos de letras que designan los materiales de corte duros:

##### Metales duros:

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

##### Cerámicas:

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

##### Diamante:

DP	Diamante policristalino <sup>1)</sup>
----	---------------------------------------

##### Nitruro de boro:

BN	Nitruro de boro policristalino <sup>1)</sup>
----	--

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

