



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

## Mecanizado de piezas pequeñas

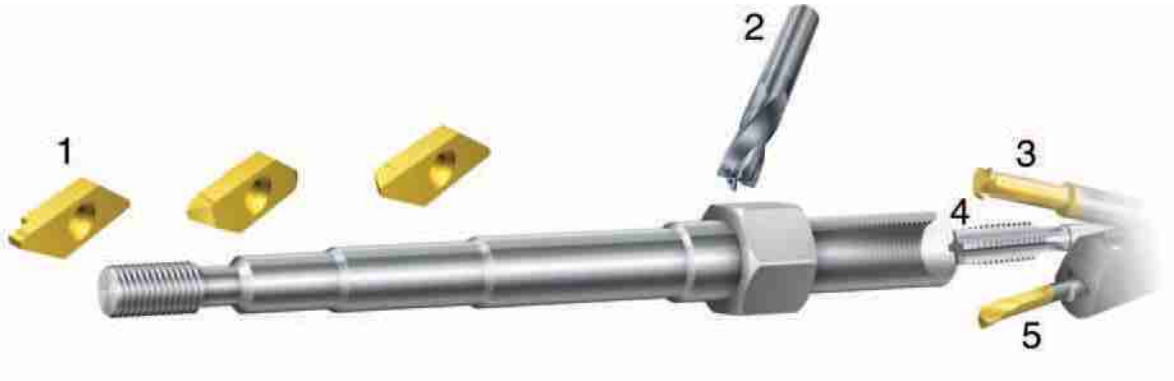
Ingeniería mecánica de precisión en máquinas automáticas con cabezal deslizante

Las herramientas para el mecanizado de piezas pequeñas, diseñadas para el mecanizado de alta precisión con máquinas de cabezal móvil, están orientadas al sector de la automoción, la industria relojera, conectores y sector médico.

B

**Diámetro de pieza 1-8 mm (.039-.315 pulgadas)**

C



G



**1 CoroCut® XS**

Precisión en torneado, tronzado y ranurado, y roscado de piezas pequeñas. Consulte la página B85.

**3 CoroMill® 326**

Fresa sólida para ranurar  
Aplicaciones de achaflanado y roscado  
Desde 5.8 mm (.228 pulgadas)

**4 CoroTap™**

Métrica, UN, G y NPT forma de la rosca desde tamaño M1.

**5 CoroTurn® XS**

Para torneado interior de piezas pequeñas a partir de 0.3 mm (.012 pulgadas) de diámetro de agujero. Incluye herramientas para ranurar y roscar. Consulte la página A325.

H



**2 CoroMill® Plura**

Fresas de metal duro de precisión en gran variedad de diámetros y geometrías. Disponibles en diámetros desde 0.4 mm (.16 pulgadas). Ver pag

I



**CoroMill® 325**

Fresa para el roscado por torbellino en componentes largos y esbeltos. Ver página

J

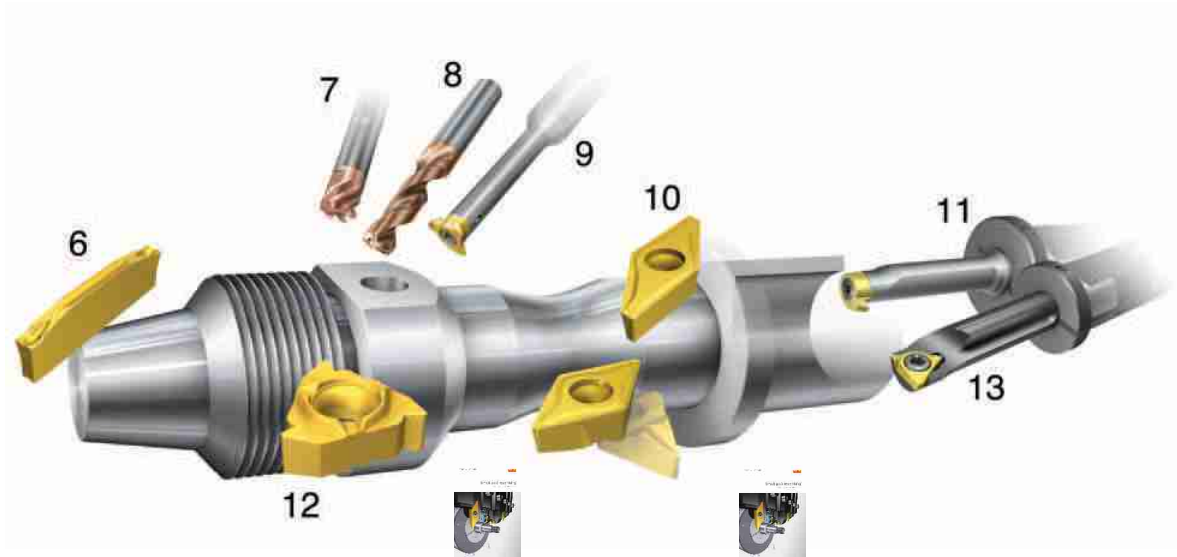


A 220





**Diámetro de pieza 6-32 mm (.236-1.260 pulgadas)**



**6 CoroCut®**  
Plaquitas de 1-2 filos y CoroCut® 3 filos para tronzado y ranurado productivo. Consulte la página B14.

**7 CoroMill® 316**  
Cabezas intercambiables desde diámetros 10 mm (.394 pulgadas)

**9 CoroMill® 327**  
Fresado de ranuras y roscado para agujeros por encima de 10 mm (.394 pulgadas)

**10 CoroTurn® 107**  
Plaquitas de precisión para torneado exterior y copiado. Consulte la página A45.

**11 CoroCut® MB**  
Precisión en ranurado interior, torneado y roscado en agujeros a partir de 10 mm (.394 pulgadas). Consulte la página B92.

**12 CoroThread® 266**  
Programa productivo de torneado de roscas. Consulte la página C9.

**13 CoroTurn® 107**  
Para torneado interior de piezas pequeñas a partir de 6 mm (.375 pulgadas) de diámetro de agujero. Consulte la página A279.



**8 CoroDrill® Delta-C**  
Disponible en diámetros desde 0.3 mm



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

TURN - SPA

## Sistema QuickStart CoroTurn QS

### Sistema QS, exterior

El sistema de sujeción QS es un portaherramientas de cambio rápido para maximizar el tiempo de producción activo en las máquinas con cabezal móvil. Las cuñas convencionales se pueden cambiar con facilidad sin hacer modificaciones en la máquina y se encuentran disponibles en CoroTurn 107, T-Max P diseño de palanca, CoroCut XS, CoroCut 1-2, CoroCut 3 y CoroThread 266,

Combinar la capacidad de cambio rápido del sistema de sujeción QS con refrigerante de alta presión – imprescindible para máquinas con cabezal móvil. QS HP garantiza una producción sin contratiempos y una calidad optimizada de las piezas en los materiales de viruta larga más exigentes. Véase la página A232.



B

C

G



### CoroTurn® 107 - Exterior

Para operaciones de torneado exterior con geometrías específicas. Plaquetas Wiper para optimizar la productividad. La exclusiva geometría VCEX para piezas de pequeñas a grandes con filos vivos y efecto Wiper. Consulte las páginas A227

H

### CoroTurn® XS - Interior

Es posible realizar operaciones de roscar y ranurar partiendo de agujeros de 4,2 mm. Sistema de precisión con amarre único, fiable y sencillo de utilizar. Véase el capítulo A.



I

### CoroCut® MB - Interior

Sistema de ranurado de alta precisión para agujeros a partir de 10 mm utilizando barras de mandrinar de acero o de metal duro. También son posibles las aplicaciones de torneado y roscado. Véase el capítulo B.



J

A 222





## Herramientas de vástago para mecanizado de piezas pequeñas

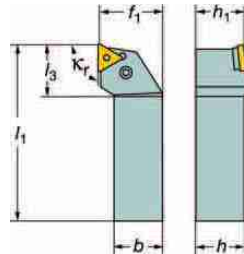
Diseño de palanca T-Max P



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

Ángulo de posición:  
Ángulo de ataque:

**PTGNR-S**  
K: 91°  
- 1°



### Versión métrica

Aplicación principal		Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
		PTGNR 1212K11-S	12	12	12	12	125	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0
		PTGNR 1616K11-S	16	16	16	16	125	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0

### Versión en pulgadas

Aplicación principal		iC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4)</sup>	
				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
		1/4	PTGNR 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5
			PTGNR 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5

1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

R = A derecha

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita				
	iC	Palanca	Tornillo	Llave (mm)
11	1/4	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.





A

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

## Herramientas de vástago para mecanizado de piezas pequeñas

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

B

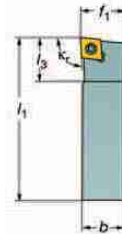
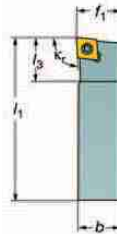


CCMT, CCGT  
CCGX, CCET  
CCMW

Ángulo de posición:  
Ángulo de ataque:

**SCLCR/L -S**  
 $\kappa_r$  95°  
-5°

**SCACR/L -S**  
 $\kappa_r$  90°  
0°



C

A la derecha en la ilustración a menos que se indique lo contrario

### Versión métrica

Aplicación principal	i/C	Código de pedido	Dimensiones, mm							$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>				
	06	SCLCR/L 0808K 06-S	8	8	8	8	125	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		SCLCR/L 1010K 06-S	10	10	10	10	125	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		SCLCR/L 1212K 06-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		SCLCR/L 1616K 06-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
09	SCLCR/L 1212K 09-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0		
	SCLCR/L 1616K 09-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0		
06	SCACR/L 0808K 06-S	8	8	8	8	125	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9		
	SCACR/L 1010K 06-S	10	10	10	10	125	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9		
	SCACR/L 1212K 06-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9		
	SCACR/L 1212K 09-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0		
09	SCACR/L 1616K 09-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0		

G

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	i/C	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	Plaquitas calibradoras	o-lbs <sup>4</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>				
	1/4	SCLCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.375	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
		SCLCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
		SCLCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
		SCLCR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
3/8	SCLCR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2		
	SCLCR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2		
1/4	SCACR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.375	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7		
	SCACR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7		
3/8	SCACR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7		
	SCACR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2		
	SCACR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2		
	SCACR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2		

H

1)  $\gamma$  = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2)  $\lambda_s$  = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

R = A Derecha, L = A Izquierda

I

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita

i/C	Tornillo de plaquita (rosca)	Llave (Torx Plus)
06 1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
09 3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.

J



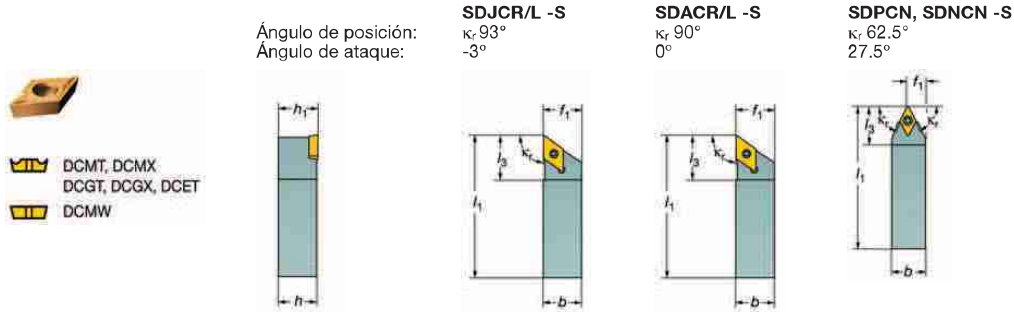
A 224





## Herramientas de vástago para mecanizado de piezas pequeñas

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107



Neutro

A la derecha en la ilustración a menos que se indique lo contrario

### Versión métrica

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	07	SDJCR/L 0808K 07-S	8	8	8	8	125	12,7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0,9
		SDJCR/L 1010K 07-S	10	10	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0,9
		SDJCR/L 1212K 07-S	12	12	12	12	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0,9
		SDJCR/L 1616K 07-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	DCMT 07 02 04	0,9
	11	SDJCR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3,0
		SDJCR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3,0
	07	SDACL0808K 07-S	8	8	8	8	125	12,7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0,9
		SDACR 0808K 07-S	8	8	8	8	125	12,7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0,9
		SDACR/L 1010K 07-S	10	10	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0,9
		SDACR/L 1212K 07-S	12	12	12	12	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0,9
	11	SDACR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3,0
		SDACR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3,0
	07	SDNCN 1010K 07-S	10	5,2	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0,9
		SDNCN 1212K 11-S	12	6,2	12	12	125	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3,0
		SDNCN 1616K 11-S	16	8,5	16	16	125	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3,0

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	1/4	SDJCR/L 082C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.590	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0,7
		SDJCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0,7
		SDJCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0,7
	3/8	SDJCR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2,2
		SDJCR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2,2
		SDJCR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2,2
	1/4	SDACR/L 082C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.500	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0,7
		SDACR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0,7
		SDACR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0,7
		SDACR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2,2
	3/8	SDACR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2,2
		SDACR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2,2
		SDPCN 083C-S	.500	.251	.500	.500	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2,2
	3/8	SDPCN 103C-S	.625	.331	.625	.625	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2,2
		SDPCN 123C-S	.750	.394	.750	.750	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2,2

1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

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

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita

iC	Tornillo de plaquita (rosca)	Llave (Torx Plus)
07	1/4 5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
11	3/8 5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.





**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

## Herramientas de vástago para mecanizado de piezas pequeñas

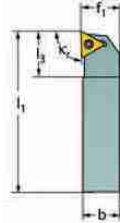
Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

STJCR/L -S  
 Ángulo de posición:  $\kappa_r$  93°  
 Ángulo de ataque: -3°

**B**



TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
TCMW



**C**

A la derecha en la ilustración a menos que se indique lo contrario

### Versión métrica

Aplicación principal	$\triangle$	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	11	STJCR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STJCR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STJCR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9

**G**

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	1/4	STJCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STJCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STJCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7

1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

R = A Derecha, L = A Izquierda

2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

**H**

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita

$\triangle$	iC	Tornillo de plaquita (rosca)	Llave (Torx Plus)
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.

**I**

**J**



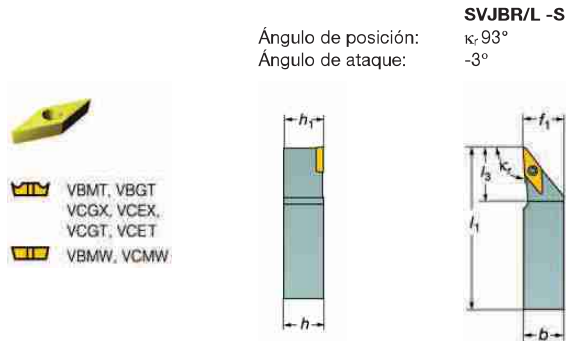
A 226





## Herramientas de vástago para mecanizado de piezas pequeñas

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107



- VBMT, VBGT
- VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

A la derecha en la ilustración a menos que se indique lo contrario

### Versión métrica

Aplicación principal	iC	códigos de pedido <sup>5)</sup>	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>
			b	h <sub>1</sub>	h	h <sub>h</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11	SVJBR/L 0810K 11-S-B1	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1010K 11-S-B1	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1212K 11-S-B1	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVJBR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVJBR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVJBR/L 1212K 16-S	12	12	12	12	125	30	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
SVJBR/L 1616K 16-S	16	16	16	16	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0		

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	iC	códigos de pedido <sup>5)</sup>	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4)</sup>
			b	h <sub>1</sub>	h	h <sub>h</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	SVJBR/L 062C-S-B1	.375	.375	.375	.375	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 082C-S-B1	.500	.500	.500	.500	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 102C-S-B1	.625	.625	.625	.625	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
SVJBR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2		

1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

5) B1 al final del código de pedido = para plaquitas con espesor 03 = 3.18 mm (2 = 1/8").

R = A Derecha, L = A Izquierda

### Piezas de repuesto principales

#### Tamaño de plaquita

iC	Tornillo de plaquita (rosca)	Llave (Torx Plus)
11	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (71P)
16	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (151P)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.







**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

## Herramientas de vástago para mecanizado de piezas pequeñas

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

Ángulo de posición:  
Ángulo de ataque:

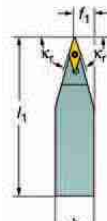
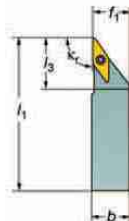
**SVABR/L - S**  
 $\kappa_r$ : 90°  
0°

**SVVBN - S**  
 $\kappa_r$ : 72.5°  
17.5°

**B**



VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCET  
VBMW, VCMW



**C**

Nota: las plaquitas VCEX no son aptas para los mangos SVVBN  
A la derecha en la ilustración a menos que se indique lo contrario

Neutro

### Versión métrica

Aplicación principal	iC	codigos de pedido <sup>5)</sup>	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11	SVABR/L 0810K 11-S-B1	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVABR/L 1010K 11-S-B1	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVABR/L 1212K 11-S-B1	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVABR/L 1616K 11-S-B1	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVABR/L 0810K 11-S	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVABR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVABR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVABR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	16	SVABR/L 1212K 16-S	12	12	12	12	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVABR/L 1616K 16-S	16	16	16	16	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVVBN 0808K 11-S-B1	8	4.3	8	8	125		0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 1010K 11-S-B1	10	5.3	10	10	125		0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	11	SVVBN 1212K 11-S-B1	12	6.3	12	12	125		0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 1616K 11-S-B1	16	8.3	16	16	125		0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9

**G**

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	iC	codigos de pedido <sup>5)</sup>	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	o-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	SVABR/L 062C-S-B1	.375	.375	.375	.375	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 082C-S-B1	.500	.500	.500	.500	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 102C-S-B1	.625	.625	.625	.625	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVABR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	SVVBN 062C-S-B1	.375	.190	.375	.375	5.000		0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVVBN 082C-S-B1	.500	.260	.500	.500	5.000		0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVVBN 102C-S-B1	.625	.363	.625	.625	5.000		0°	0°	VBMT 221	0.7

**I**

1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

5) B1 al final del código de pedido = para plaquitas con espesor 03 = 3.18 mm (2 = 1/8").

R = A Derecha, L = A Izquierda

N = Neutro

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita

iC	Tornillo de plaquita (rosca)	Llave (Torx Plus)
11 1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
16 3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

**J**

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.



A 228



## Herramientas de vástago para mecanizado de piezas pequeñas

Barras en pulgadas con mango de acero

Para mecanizado exterior

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

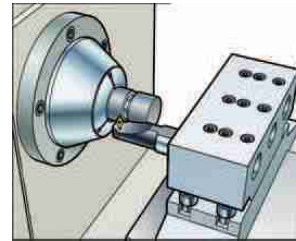
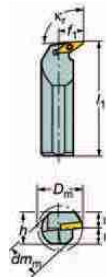
**Cilíndrico con planos**

Ángulo de posición:  $\kappa_r, 93^\circ$   
Ángulo de ataque:  $-3^\circ$

**SVUBL**



- VBMT, VBGT
- VCGX, VCEX,
- VCGT, VCET
- VCMW



Barras de mandrinar para mecanizado exterior de 19.05 mm (.750 pulg.) de diámetro y barra de mandrinar de 25.4 mm (1.000 pulg.) para utilizar en máquinas de decoletaje donde se suelen utilizar manguitos en pulgadas.

Se muestra el tipo a izquierda

Aplicación principal		iC	Código de pedido <sup>4)</sup>	Dimensiones, mm, pulgadas							Plaquitas calibradoras		
				dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> mín.	f <sub>1</sub>	h	h	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI	Nm <sup>3)</sup>
	11	1/4	A12S-SVUBL 2-EB1	19.05	25.7	14.7	25.4	18.03	0°	-5°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
				.750	1.012	.580	10.000	.710					
	11	1/4	A16T-SVUBL 2-DB1	25.4	31.5	17.3	304.8	23.11	0°	-3°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
				1.000	1.240	.680	12.000	.910					

1)  $\gamma$  = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2)  $\lambda_s$  = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) B1 al final del código de pedido = para plaquitas con espesor 03 = 3.18 mm (2 = 1/8").

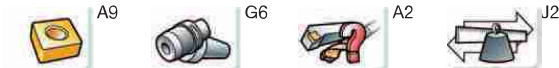
L = A izquierda

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita

	iC	Tornillo de plaquita	Llave (Torx Plus)
11	1/4	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.





TURN - SPA

**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

## Herramientas de vástago para mecanizado de piezas pequeñas

CoroTurn® TR

Diseño de sujeción por tornillo

**B**

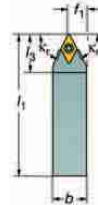
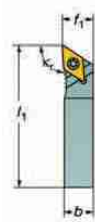
Ángulo de posición:  
Ángulo de ataque:

**TR-D13JCR/L-S**  
 $\kappa_r$  93°  
-3°

**TR-D13NCN-S**  
 $\kappa_r$  62,5°  
27,5°



TR-DC



**C**

Neutro

Si no se especifica nada más, a derechas en la ilustración

### Versión métrica

**G**

Aplicación principal	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	
		$f_1$	$b$	$h$	$h_1$	$h_2$	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$	ISO/ANSI	Nm <sup>(3)</sup>
	13 TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16	16.0	16.0	125.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0
	13 TR-D13NCN1616K-S	8.3	16	16.0	16.0	125.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0

### Versión en pulgadas

**H**

Aplicación principal	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Plaquitas calibradoras	
		$f_1$	$b$	$h$	$h_1$	$h_2$	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$	ISO/ANSI	p-lbs <sup>(4)</sup>
	13 TR-D13JCR/L 10C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	0°	0°	TR-DC1308	2.2
	13 TR-D13NCN 10C-S	.331	.625	.625	.625	5.000	0°	0°	TR-DC1308	2.2

1)  $\gamma$  = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2)  $\lambda_s$  = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

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

**I**

### Piezas de repuesto principales

	Tornillo de plaquita	Llave (Torx Plus)	Llave dinamométrica
13	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06 (15IP)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.

**J**



A 230





## Herramientas de vástago para mecanizado de piezas pequeñas

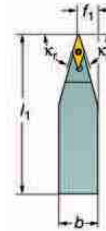
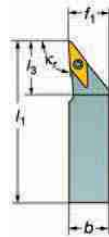
CoroTurn® TR

Diseño de sujeción por tornillo

Ángulo de posición:  
Ángulo de ataque:

**TR-V13JBR/L-S**  
 $\kappa_r$  93°  
-3°

**TR-V13VBN-S**  
 $\kappa_r$  72,5°  
17,5°



Neutro

Si no se especifica nada más, a derechas en la ilustración

### Versión métrica

Aplicación principal	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	
		$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_{cs}^{(2)}$	ISO/ANSI	Nm <sup>(3)</sup>	
	13 TR-V13JBR/L 1616K-S	16	16	16	16	125	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	13 TR-V13VBN 1616K-S	16	8.3	16	16	125	0°	0°	TR-VB1308	2.0	

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	
		$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_{cs}^{(2)}$	ISO/ANSI	p-lbs <sup>(4)</sup>	
	13 TR-V13JBR/L 10C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	0°	0°	TR-VB1308	1.5	
	13 TR-V13VBN 10C-S	.625	.331	.625	.625	5.000	0°	0°	TR-VB1308	1.5	

<sup>1)</sup>  $\gamma$  = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

<sup>2)</sup>  $\lambda_{cs}$  = Ángulo de inclinación

<sup>3)</sup> Par torsor de la plaquita Nm

<sup>4)</sup> Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

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

### Piezas de repuesto principales

	Tornillo de plaquita	Llave (Torx Plus)	Llave dinamométrica
13	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 (15IP)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.





A

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

## Sistema de cambio rápido QS™

Para maximizar el tiempo de producción activo en las máquinas con cabezal móvil

B

QS™-HP ofrece producción sin contratiempos y mayor calidad de la pieza

C

### Cambios de herramienta más rápidos, mayor productividad

Ahorre tiempo respecto a los sistemas convencionales

- Sujeción y liberación con tan solo girar un tornillo
- Ajuste inmediato de la posición del filo de la plaquita al colocar el mango corto contra el tope
- La cuña por efecto elástico asegura el mango durante el cambio para eliminar problemas de caída del mango en la máquina
- Reducción del tiempo muerto por intercambio de plaquita de tres a un minuto



G

No es necesario modificar el soporte de la herramienta. Sólo se debe sustituir por el sistema de sujeción QS que consta de

- 2 cuñas por efecto elástico QS
- Mango QS corto para distintas aplicaciones
- Tope QS

Disponible para máquinas Citizen, Star, Tsugami, Tornos y Nexturn.



H

### Cómo se utiliza el sistema de sujeción QS

- Retire la cuña convencional
- Sustitúyala por 2 cuñas QS
- Ajuste la posición del filo de la plaquita y fije el mango corto con la cuña QS cerca del casquillo guía
- Fije el tope en contacto con el mango corto utilizando otra cuña

### Portaplaquitas QS con refrigerante de alta precisión

Gracias a la combinación de la capacidad de cambio rápido del sistema de sujeción QS y un refrigerante a alta presión, resulta la primera elección para máquinas con cabezal móvil. QS HP ofrece una producción sin contratiempos y una mayor calidad de los componentes en los materiales de viruta larga más exigentes.

I

### Los mangos cortos QS están disponibles para las aplicaciones siguientes

- T-Max® P para torneado general
- CoroTurn 107® para torneado general
- CoroCut® 1-2 y 3 para tronzar & ranurar
- CoroThread 266® para roscar
- CoroCut® XS para tornear, tronzar & ranurar y roscar

### QS está disponible para las siguientes aplicaciones

- CoroTurn 107® para torneado general
- CoroCut® 1-2 y 3 para tronzado & ranurado
- CoroCut® XS para torneado, tronzado & ranurado y roscado

Consulte la página A237

Consulte la página A233

J

A 232





## Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™

Con refrigerante de alta precisión

Torneado en general

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

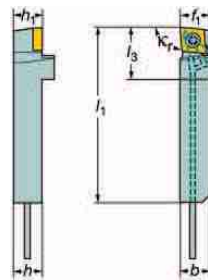
Ángulo de posición:  
Ángulo



CCMT, CCGT  
CCGX, CCET  
CCMW

### QS- SCLCR-HP

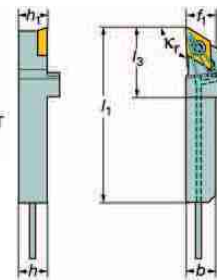
$\kappa: 95^\circ$   
 $-5^\circ$



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
DCMW

### QS- SDJCR-HP

$\kappa: 93^\circ$   
 $-3^\circ$



En el caso de la cuña QS, véase la página A249.  
En el caso del tope QS, véase la página A247.

Si no se especifica nada más, a derechas en la ilustración

### Versión métrica

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>
			b	h <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	06	QS-SCLCR1212E09HP	12	12	12	12	70	21	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	07	QS-SDJCR1012E07HP	12	10	10	10	70	21	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1212E07HP	12	12	12	12	70	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1212E11HP	12	12	12	12	70	27.5	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		QS-SDJCR1616E11HP	16	16	16	16	70	27.5	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4)</sup>	
			b	h <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	3/8	QS-SCLCR083XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	.827	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
	1/4	QS-SDJCR06082XHP	.500	.375	.375	.375	2.756	.827	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		QS-SDJCR082XHP	.500	.472	.500	.472	2.756	.591	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		3/8	QS-SDJCR083XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	1.083	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
			QS-SDJCR103XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.083	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

R = A derecha

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de	Tamaño de mango		Tornillo de plaquita (rosca)		Boquilla (diámetro de agujero, mm) <sup>1)</sup>		Tubo de refrigerante
	iC	Métrica	Pulgadas	Llave (Torx Plus)			
09	3/8			5313 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-05
07	1/4	1012	06082	5313 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-04
07	1/4	1212	082	5313 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-05
11	3/8	1212-1616	083-103	5313 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-05

<sup>1)</sup> Encontrará las boquillas opcionales en la página A247.

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.



A11



G6



A2



J2





**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

## Porta versión corta para el sistema de sujeción QST™

Con refrigerante de alta precisión

Torneado en general

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

**B**

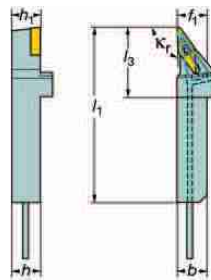
Ángulo de posición:  
Ángulo



- VBMT, VBGT
- VCGX, VCEX
- VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

QS-SVJCR/L

$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



**C**

Si no se especifica nada más, a derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	IC	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11	QS-SVJCR/L1012E11HP	12	10	10	10	70	28	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVJCR/L1212E11HP	12	12	12	12	70	28	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVJCR/L1616E11HP	16	16	16	16	70	28	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9

**G**

Versión en pulgadas

Aplicación principal	IC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	QS-SVJCR/L06082XHP	.500	.375	.375	.375	2.756	1.102	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJCR/L082XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	1.102	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJCR/L102XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.102	0°	0°	VBMT 221	0.7

- 1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).
- 2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación
- 3) Par torsor de la plaquita Nm
- 4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

R = A derecha

**H**

En el caso de la cuña QS, véase la página A249.

En el caso del tope QS, véase la página A247.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de	Tamaño de mango		Tornillo de plaquita (rosca)	Llave (Torx Plus)	Boquilla (diámetro de agujero, mm) <sup>1)</sup>	
	IC	Métrica			Pulgadas	
11	1/4	1012	06082	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5691 026-13 (1.0) 5692 033-04
11	1/4	1212-1616	082-102	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5691 026-13 (1.0) 5692 033-05

<sup>1)</sup>Encontrará las boquillas opcionales en la página A247.

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.

**J**



A 234





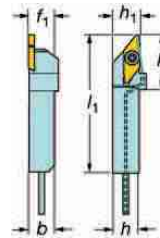
## Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™

Con refrigerante de alta precisión

Torneado, tronzado y ranurado, y roscado

CoroCut® XS diseño de sujeción por tornillo

QS- SMALR/L



A derechas en la ilustración

### Versión métrica

Tamaño de asiento <sup>3)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquitas calibradoras	Nm <sup>1)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
3	QS-SMALR/L1012E3HP	12	10.0	10	10	70	28.0	MAxL 3..	1.2
	QS-SMALR/L1212E3HP	12	12.0	12	12	70	28.0	MAxL 3..	1.2
	QS-SMALR/L1616E3HP	16	16.0	16	16	70	28.0	MAxL 3..	1.2

### Versión en pulgadas

Tamaño de asiento <sup>3)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquitas calibradoras	pies-lbs <sup>2)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
3	QS-SMALR/L06083XHP	.500	.375	.375	.375	2.756	1.102	MAxL 3..	0.9
	QS-SMALR/L083XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	1.102	MAxL 3..	0.9
	QS-SMALR/L103XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.102	MAxL 3..	0.9

1) Par torsor de la plaquita Nm

2) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

3) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Cuñas y topes QS, ver página A248.

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de mango				Boquilla (diámetro de agujero, mm) <sup>1)</sup>		Tubo de refrigerante	
Métrica	Pulgadas	Tornillo	Llave (Torx Plus)				
1012	0608	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	5691 026-13 (1.0)		5692 033-04	
1212-1616	083-103	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	5691 026-13 (1.0)		5692 033-05	

<sup>1)</sup> Encontrará las boquillas opcionales en la página A247.

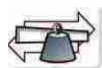
Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.



B87



G6



J2





**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

**Porta versión corta para el sistema de sujeción QST™**

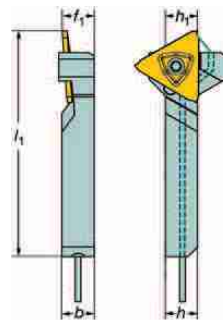
Con refrigerante de alta precisión

Tronzado y ranurado

CoroCut® de 3 filos - Diseño de sujeción por tornillo

QS-RF/LF123 T/U

**B**



**C**

Nota: Cuando utilice CoroCut® de tres filos, el a-de la plaquita da una profundidaci de corte máxima.

Se muestra una herramienta a derecha con plaquita a derecha (T).

**Versión métrica**

Aplicación principal	Tamaño de asiento <sup>1)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, mm					Plaquetas calibradoras	Nm <sup>2)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>		
	T	QS-RF123T06-1010BHP	10	10	10	10	70	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1212BHP	12	12	12	12	70	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1616BHP	16	16	16	16	70	N123T3-0150- CM	3.0
	U	QS-LF123U06-1010BHP	10	10	10	10	70	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1212BHP	12	12	12	12	70	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1616BHP	16	16	16	16	70	N123U3-0150- CM	3.0

**G**

**Versión en pulgadas**

Aplicación principal	Tamaño de asiento <sup>1)</sup>	Código de pedido	Dimensiones					Plaquetas calibradoras	ft-lbs <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>		
	OT	QS-RF123T023-06BHP	.375	.375	.375	.375	2.75	N123T3-0150- CM	2.2
		QS-RF123T023-08BHP	.500	.500	.500	.500	2.75	N123T3-0150- CM	2.2
		QS-RF123T023-10BHP	.625	.625	.625	.625	2.75	N123T3-0150- CM	2.2
	OU	QS-LF123U023-06BHP	.375	.375	.375	.500	2.75	N123U3-0150- CM	2.2
		QS-LF123U023-08BHP	.500	.500	.500	.500	2.75	N123U3-0150- CM	2.2
		QS-LF123U023-10BHP	.625	.625	.625	.625	2.75	N123U3-0150- CM	2.2

**H**

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

2) Par torsor de la plaquita Nm

3) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

En el caso de la cuña QS, véase la página A249.

En el caso del tope QS, véase la página A247.

**I**

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

**Piezas de repuesto principales**

Tamaño de mango		Para tornillo de la parte inferior del portaplaquetas				
Métrica	Pulgadas	Tornillo	Llave (Torx Plus)	Destornillador (Torx Plus) <sup>1)</sup>	Boquilla (diámetro de agujero, mm) <sup>2)</sup>	Tubo de refrigerante
1010	06	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-04
1212-1616	08-10	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-05

1) Los accesorios deben pedirse por separado

2) Para boquillas opcionales, ver página A247.

**J**

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.



A 236





IURN - SFA

Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

TORNEADO GENERAL

## Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™

Torneado en general

Diseño de palanca T-Max P

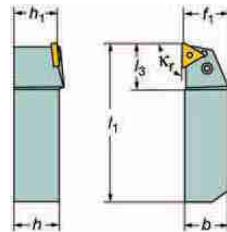


TNMM, TNMX  
TNMG  
TNMA, TNGA

Ángulo de posición:  
Ángulo de ataque:

**QS-PTGNR**

$K_r$  91°  
-1°



Si no se especifica nada más, a derechas en la ilustración

### Versión métrica

Aplicación principal	△	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h	h	h <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>		
	11	QS-PTGNR 1212E11	12	12	12	12	70	15,8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0
		QS-PTGNR 1616E11	16	16	16	16	70	15,8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h	h	h <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>		
	1/4	QS-PTGNR 082X	.500	.500	.500	.500	2.756	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5
		QS-PTGNR 102X	.625	.625	.625	.625	2.756	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5

1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

R = A derecha

Cuñas y topes QS, ver página A248.

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita				
△	iC	Palanca	Tornillo	Llave (mm)
11	1/4	174.3-846-1	1743.-829	170.3-864 (1.98)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.



A11



G6



A2



J2



A 237



**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

**Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™**

Torneado en general

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

**B**

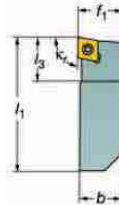
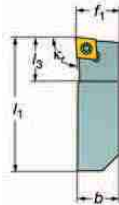


CCMT, CCGT  
CCGX, CCET  
CCMW

Ángulo de posición:  
Ángulo de ataque:

**QS- SCLCR**  
 $\kappa_r 95^\circ$   
 $-5^\circ$

**QS- SCACR**  
 $\kappa_r 90^\circ$   
 $0^\circ$



**C**

Si no se especifica nada más, a derechas en la ilustración

**Versión métrica**

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, mm							$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	h <sub>4</sub>				
	06	QS-SCLCR0808C06	8	8	8	8	50	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		QS-SCLCR1010E06	10	10	10	10	70	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		QS-SCLCR1212E06	12	12	12	12	70	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
	09	QS-SCLCR1212E09	12	12	12	12	70	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0	
		QS-SCLCR1616E09	16	16	16	16	70	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0	
		QS-SCACR0808C06	8	8	8	8	50	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
	06	QS-SCACR1010E06	10	10	10	10	70	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		QS-SCACR1212E06	12	12	12	12	70	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	

**G**

**Versión en pulgadas**

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	h <sub>4</sub>				
	1/4	QS-SCLCR 062X	.375	.375	.375	.375	2.756	.394	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
		QS-SCLCR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
		QS-SCLCR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
	3/8	QS-SCACR 062X	.375	.375	.375	.375	2.756	.394	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
		QS-SCACR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
		QS-SCACR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	

**H**

- 1)  $\gamma$  = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).
- 2)  $\lambda_s$  = Ángulo de inclinación
- 3) Par torsor de la plaquita Nm
- 4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

R = A derecha

**I**

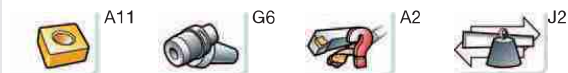
Cuñas y topes QS, ver página A248.

**Piezas de repuesto principales**

Tamaño de plaquita			
iC		Tornillo de plaquita (rosca)	Llave (Torx Plus)
06	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
09	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.

**J**



A 238

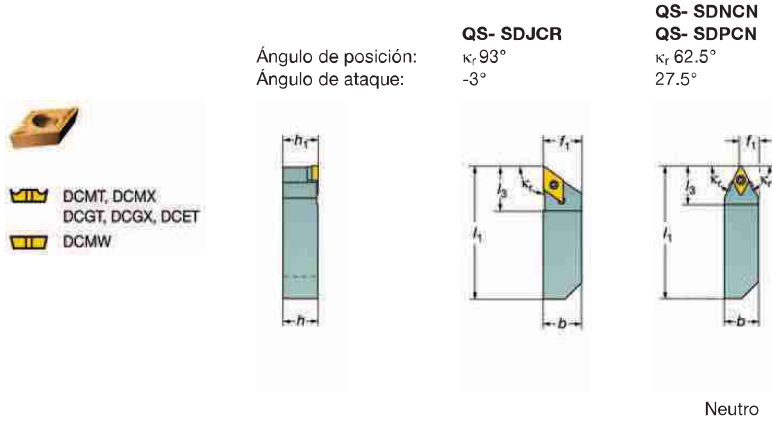




## Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™

Torneado en general

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107



Si no se especifica nada más, a derechas en la ilustración

### Versión métrica

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	07	QS-SDJCR0808C07	8	8	8	8	50	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1010E07	10	10	10	10	70	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1212E07	12	12	12	12	70	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1616E07	16	16	16	16	70	16	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	QS-SDJCR1212E11	12	12	12	12	70	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		QS-SDJCR1616E11	16	16	16	16	70	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		QS-SDNCN1212E11	12	6.2	12	12	70	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		QS-SDNCN1616E11	16	8.5	16	16	70	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	1/4	QS-SDJCR 062X	.375	.375	.375	.375	2.756	.591	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		QS-SDJCR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	.787	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		QS-SDJCR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	.787	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	QS-SDPCN 083X	.500	.280	.500	.500	2.756	.827	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

N = Neutral, R = A derecha

Cuñas y topes QS, ver página A248.

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita			
iC	Tornillo de plaquita (rosca)	Llave (Torx Plus)	
07	1/4 5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	
11	3/8 5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.





**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

### Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™

Torneado en general

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

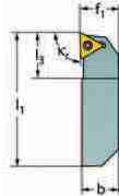
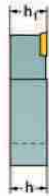
**B**



TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
TCMW

Ángulo de posición:  
Angulo

**QS- STJCR**  
 $\kappa_r$  93°  
-3°



**C**

Si no se especifica nada más, a derechas en la ilustración

#### Versión métrica

Aplicación principal	△ 11	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
		QS-STJCR1010E11	10	10	10	10	70	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		QS-STJCR1212E11	12	12	12	12	70	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		QS-STJCR1616E11	16	16	16	16	70	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9

**G**

- 1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).
- 2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación
- 3) Par torsor de la plaquita Nm

R = A derecha

Cuñas y topes QS, ver página A248.

#### Piezas de repuesto principales

**H**

Tamaño de plaquita		
	Tornillo de plaquita (rosca)	Llave (Torx Plus)
11	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.

**I**

**J**



A11



G6



A2



J2

A 240





## Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™

Torneado en general

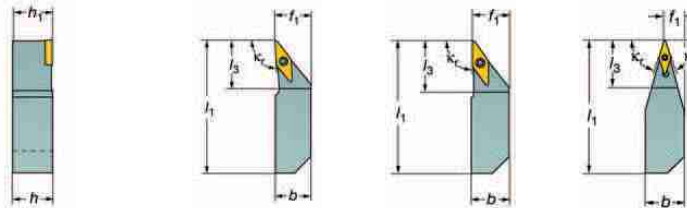
Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

Ángulo de posición:  
Ángulo de ataque:

**QS- SVJBR/L**  
 $\kappa_r$  93°  
-3°

**QS- SVABR/L**  
 $\kappa_r$  90°  
0°

**QS- SVVBN**  
 $\kappa_r$  72,5°  
17,5°



Neutro

Nota: las plaquitas VCEX no son aptas para los mangos SVVBN  
Si no se especifica nada más, a derechas en la ilustración

### Versión métrica

Aplicación principal	iC	codigos de pedido <sup>5)</sup>	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm <sup>5)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	11	QS-SVJBR/L1010E11-B1	10	10	10	10	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
		QS-SVJBR/L1212E11-B1	12	12	12	12	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
		QS-SVJBR/L1616E11-B1	16	16	16	16	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
	16	QS-SVJBR/L1212E16	12	12	12	12	70	30	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	
		QS-SVJBR/L1616E16	16	16	16	16	70	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	
	11	QS-SVABR/L1010E11-B1	10	10	10	10	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
		QS-SVABR/L1212E11-B1	12	12	12	12	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
		QS-SVABR/L1616E11-B1	16	16	16	16	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
	16	QS-SVABR/L1616E16	16	16	16	16	70	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	
	11	QS-SVVBN0808C11-B1	8	4.3	8	8	50	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
		QS-SVVBN1010E11-B1	10	5.3	10	10	70	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
		QS-SVVBN1212E11-B1	12	6.3	12	12	70	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
		QS-SVVBN1616E11-B1	16	8.3	16	16	70	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	iC	codigos de pedido <sup>5)</sup>	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>		
	1/4	QS-SVJBR 062X-B1	.375	.375	.375	.375	2.756	.787	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJBR 082X-B1	.500	.500	.500	.500	2.756	.787	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJBR 102X-B1	.625	.625	.625	.625	2.756	.787	0°	0°	VBMT 221	0.7
	3/8	QS-SVJBR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	1.181	0°	0°	VBMT 332	2.2
		QS-SVJBR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	1.181	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	QS-SVVBN 062X-B1	.375	.201	.375	.375	2.756	.827	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVVBN 082X-B1	.500	.264	.500	.500	2.756	.827	0°	0°	VBMT 221	0.7

1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).

2) λ<sub>s</sub> = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

5) B1 = para plaquitas con espesor 03 = 3.18 mm (2 = 1/8").

Cuñas y topes QS, ver página A248.

R = A Derecha, L = A Izquierda

N = Neutro

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita		Tornillo de plaquita (rosca)		Llave (Torx Plus)	
iC	iC	5513 020-03 (M2.5)	5680 061-02 (7IP)		
		5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)		

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.





**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

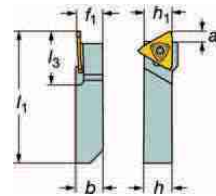
**Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™**

Tronzado y ranurado

CoroCut® de 3 filos - Diseño de sujeción por tornillo

**B**

QS-R/LF123



**C**

Nota: Cuando utilice CoroCut® de tres filos, el a, de la plaquita da una profundidad de corte máxima.

Se muestra una herramienta a derecha con plaquita a derecha (T).

**Versión métrica**

Aplicación principal	Tamaño de asiento <sup>1)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquetas calibradoras	Nm <sup>2)</sup>	
			a	b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h			
	T	QS-RF123T06-1010B	6.4	10	10	10	10	70	23	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1212B	6.4	12	12	12	12	70	23	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1616B	6.4	16	16	16	16	70	23	N123T3-0150- CM	3.0
	U	QS-LF123U06-1010B	6.4	10	10	10	10	70	23	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1212B	6.4	12	12	12	12	70	23	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1616B	6.4	16	16	16	16	70	23	N123U3-0150- CM	3.0

**G**

**Versión en pulgadas**

Aplicación principal	Tamaño de asiento <sup>1)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquetas calibradoras	ft-lbs <sup>3)</sup>	
			a	b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h			
	T	QS-RF123T023-06B	.250	.375	.375	.375	.375	2.750	.787	N123T3-0150- CM	2.2
		QS-RF123T023-08B	.250	.500	.500	.500	.500	2.750	.787	N123T3-0150- CM	2.2
		QS-RF123T023-10B	.250	.625	.625	.625	.625	2.750	.787	N123T3-0150- CM	2.2
	U	QS-LF123U023-06B	.252	.375	.375	.375	.500	2.750	.787	N123U3-0150- CM	2.2
		QS-LF123U023-08B	.250	.500	.500	.500	.500	2.750	.787	N123U3-0150- CM	2.2
		QS-LF123U023-10B	.250	.625	.625	.625	.625	2.750	.787	N123U3-0150- CM	2.2

**H**

- 1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.
  - 2) Par torsor de la plaquita Nm
  - 3) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.
- Cuñas y topes QS, ver página A248.  
T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.

R = A Derecha, L = A Izquierda

**Piezas de repuesto principales**

Tamaño de mango		Para tornillo de la parte inferior del portaplaquetas Destornillador (Torx Plus) <sup>1)</sup>		
Métrica	Pulgadas	Tornillo	Llave (Torx Plus)	
1010	06	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
1212-1616	08-10	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)

<sup>1)</sup> Los accesorios deben pedirse por separado

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.

**J**



A 242

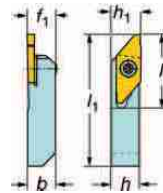




## Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™

Torneado, tronzado y ranurado, y roscado  
CoroCut® XS diseño de sujeción por tornillo

QS- SMALR/L



A derechas en la ilustración

### Versión métrica

Tamaño de asiento <sup>3)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquitas calibradoras	Nm <sup>1)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h	h <sub>3</sub>		
03	QS-SMALR/L 1010E3	10	10.0	10	10	70	27.0	MAXL 3..	1.2
	QS-SMALR/L 1212E3	12	12.0	12	12	70	27.0	MAXL 3..	1.2
	QS-SMALR/L 1616E3	16	16.0	16	16	70	27.0	MAXL 3..	1.2

### Versión en pulgadas

Tamaño de asiento <sup>3)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquitas calibradoras	pies-lbs <sup>2)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h	h <sub>3</sub>		
3	QS-SMALR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	1.063	MAXR 3..	0.9
	QS-SMALR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	1.063	MAXR 3..	0.9

1) Par torsor de la plaquita Nm

2) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

3) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

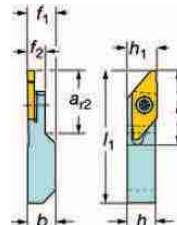
Cuñas y topes QS, ver página A248.

R = A Derecha, L = A Izquierda

## Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™

Portaplaquitas para corte con cabezal secundario  
CoroCut® XS diseño de sujeción por tornillo

QS- SMALR-X



A derechas en la ilustración

### Versión métrica

Tamaño de asiento <sup>3)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm <sup>1)</sup>
		a <sub>2</sub>	b	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	h	h <sub>3</sub>		
03	QS-SMALR 1010E-X	20	10	10	7.5	10	10	70	27	MAXR 3..	1.2
	QS-SMALR 1212E-X	20	12	12	7.5	12	12	70	27	MAXR 3..	1.2

### Versión en pulgadas

Tamaño de asiento <sup>3)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	pies-lbs <sup>2)</sup>
		a <sub>2</sub>	b	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	h	h <sub>3</sub>		
3	QS-SMALR 083X-X	.787	.500	.500	.295	.500	.500	2.756	1.063	MAXR 3..	0.9

1) Par torsor de la plaquita Nm

2) Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

3) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

Cuñas y topes QS, ver página A248.

R = A derecha

### Piezas de repuesto principales

Tipo de mango	Tornillo		Llave (Torx Plus)	
	Métrica	Pulgadas		
SMALR E3X	SMALR X	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	
SMALR EX-X	SMALR X-X	5513 027-02	5680 046-01 (8IP)	

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.







**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

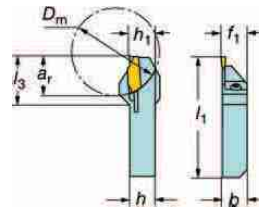
**Porta versión corta para el sistema de sujeción QST™**

Tronzado y ranurado

CoroCut® 1 y 2 filos, diseño de sujeción por tornillo

**B**

QS-R/LF123



Nota: Cuando utilice la plaquita CoroCut® de dos filos, el  $a_r$  de la plaquita da una profundidad de corte máxima.

**C**

**Versión métrica**

Aplicación principal	Tamaño del alojamiento <sup>2)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	Nm <sup>3)</sup>	
			$D_m$ máx	$a_1$ <sup>1)</sup>	$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$			$b_1$
	D	QS-R/LF123D10-1010B	20	10	10	10.15	10	10	70	18.0	N123D2-0150-CM	2.5
		QS-R/LF123D11-1212B	22	11	12	12.15	12	12	70	20.0	N123D2-0150-CM	2.5
		QS-R/LF123D08-1616B	16	8	16	16.0	16	16	70	19.6	N123D2-0150-CM	2.5
		QS-R/LF123D17-1616B	34	17	16	16.0	16	16	70	28.6	N123D2-0150-CM	2.5
E	QS-R/LF123E10-1010B	20	10	10	10.15	10	10	70	21.0	N123E2-0200-CM	2.5	
	QS-R/LF123E11-1212B	22	11	12	12.15	12	12	70	21.0	N123E2-0200-CM	2.5	
	QS-R/LF123E11-1616B	22	11	16	16.0	16	16	70	22.6	N123E2-0200-CM	2.5	
	QS-R/LF123E17-1616B	34	17	16	16.15	16	16	70	26.0	N123E2-0200-CM	2.5	
F	QS-R/LF123F10-1010B	20	10	10	10.0	10	10	70	21.6	N123F2-0250-CM	2.5	
	QS-R/LF123F15-1212B	30	15	12	12.0	12	12	70	20.0	N123F2-0250-CM	2.5	
	QS-R/LF123F17-1616B	34	17	16	16.15	16	16	70	26.0	N123F2-0250-CM	2.5	
G	QS-R/LF123G17-1616B	34	17	16	16.0	16	16	70	28.6	N123G2-0300-CM	2.5	

**G**

**Versión en pulgadas**

Aplicación principal	Tamaño del alojamiento <sup>2)</sup>	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	p-lbs <sup>4)</sup>	
			$D_m$ máx	$a_1$ <sup>1)</sup>	$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$			$b_1$
	D	QS-R/LF123D039-06B	.787	.375	.375	.381	.375	.375	2.756	.709	N123D2-0150-CM	1.8
		QS-R/LF123D043-08B	.866	.433	.500	.506	.500	.500	2.756	.787	N123D2-0150-CM	1.8
		QS-R/LF123D032-10B	.640	.320	.625	.625	.625	.625	2.756	.777	N123D2-0150-CM	1.8
		QS-R/LF123D067-10B	1.34	.670	.625	.625	.625	.625	2.756	1.127	N123D2-0150-CM	1.8
E	QS-R/LF123E039-06B	.787	.394	.375	.381	.375	.375	2.756	.827	N123E2-0200-CM	1.8	
	QS-R/LF123E043-08B	.866	.433	.500	.506	.500	.500	2.756	.827	N123E2-0200-CM	1.8	
	QS-R/LF123E043-10B	.860	.430	.625	.625	.625	.625	2.756	.887	N123E2-0200-CM	1.8	
	QS-R/LF123E067-10B	1.33	.669	.625	.631	.625	.625	2.756	1.024	N123E2-0200-CM	1.8	
F	QS-R/LF123F039-06B	.780	.390	.375	.375	.375	.375	2.756	.847	N123F2-0250-CM	1.8	
	QS-R/LF123F059-08B	1.18	.590	.500	.500	.500	.500	2.756	1.047	N123F2-0250-CM	1.8	
G	QS-R/LF123G067-10B	1.34	.670	.625	.625	.625	.625	2.756	1.126	N123G2-0300-CM	1.8	

**H**

- $a_1$  máx. para portaherramientas. Para obtener la máxima estabilidad, elija un portaplaquitas con el valor  $a_1$  más pequeño posible.
  - Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.
  - Par torsor de la plaquita Nm
  - Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.
- Cuñas y topes QS, ver página A248.

R = A Derecha, L = A Izquierda

**Piezas de repuesto principales**

**I**

Tamaño de asiento	Tamaño de mango		Tornillo	Llave (Torx Plus)
	Métrica	Pulgadas		
D, E, F,	1010	06	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F, G	1212-1616	08-10	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.

**J**



A 244





IURN + SFA

Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

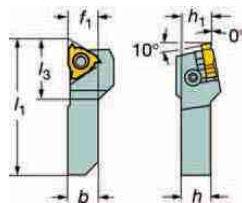
TORNEADO GENERAL

## Porta versión corta para el sistema de sujeción QS™

CoroThread™ 266

Diseño de sujeción por tornillo

QS-266RFA



x y z, consulte las tablas de penetración en las páginas C71.

	$iC$	Ángulo de inclinación con distintas placas de apoyo, véase página C46.
16	3/8	

A derechas en la ilustración

### Versión métrica

Aplicación principal	Tamaño de plaquita $iC$	Código de pedido	Calidades Coromant						Nm <sup>1)</sup>
			$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_2$	
	16	QS-266RFA-1010-16	10	10	10	10	70	19.8	3.0
		QS-266RFA-1212-16	12	12	12	12	70	21.3	3.0
		QS-266RFA-1616-16	16	16	16	16	70	23.3	3.0

### Versión en pulgadas

Aplicación principal	Tamaño de plaquita $iC$	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						pies-lbs <sup>2)</sup>
			$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_2$	
	3/8	QS-266RFA-063	.375	.375	.375	.375	2.756	.780	2.2
		QS-266RFA-083	.500	.500	.500	.500	2.756	.839	2.2
		QS-266RFA-103	.625	.625	.625	.625	2.756	.917	2.2

<sup>1)</sup> Par torsor de la plaquita Nm

<sup>2)</sup> Par de apriete de la plaquita, ft-lbs.

Paradas QS en la página A248.

R = A derecha

### Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita		Placa de apoyo para portaplaquetas exterior a derecha			Placa de apoyo para portaplaquetas exterior a izquierda		
$iC$	$iC$	Tornillo de plaquita	Llave (Torx Plus)	Ángulo de inclinación +1° <sup>2)</sup>	Ángulo de inclinación +1° <sup>2)</sup>	Tornillo de la placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (T5IP/T0IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5512 032-05

<sup>2)</sup> Para placas de apoyo opcionales, ver página C46.

Información general sobre herramientas para mecanizar piezas pequeñas, ver página A110.



C11



G6



J2



A 245



**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

**Cuña y tope para el sistema de sujeción QS™**

**B**

Cuña	MTM	Modelo	Mango	
			ISO métrica	Pulgadas ANSI
QS-10	Citizen	R04/R07	0808	
QS-20	Citizen	A16,C12,K12,K16,L16,L20	1010	
QS-30	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20	1212	
QS-30A	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20		08
QS-31	Citizen	L16 VIII, L720	1212	
QS-31A	Citizen	L16 VIII, L720		08
QS-40	Citizen	L32,M20,M32	1616	
QS-40A	Citizen	L32,M20,M32		10
QS-130	Tornos	Delta 12/20	1212,1616	08,10
	Tsugami	B0,BS,BU,BM,BN,BA and BW models	1212,1616	08,10
QS-230	Nexturn	SA20	1212	
QS-230A	Nexturn	SA20		08
QS-240	Nexturn	SA26	1616	10
QS-351 (Para la posición posterior y frontal en herramientas de tronzado)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10
QS-352 (Posición frontal para herramientas de torneado)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10

**C**

**G**

**H**

Nota: la información anterior ofrece una orientación sobre las mejores combinaciones de herramientas. Sin embargo, debe realizar siempre una prueba real para garantizar un ajuste correcto.

**I**

Tope	MTM	Mango	
		ISO métrica	Pulgadas ANSI
QS-0808	Citizen/Star/Nexturn	0808	
QS-1010	Citizen/Star/Nexturn	1010	
QS1212	Citizen/Star/Nexturn	1212	
QS-1616	Citizen/Star/Nexturn	1616	
QS-A06	Citizen/Star/Nexturn		06
QS-A08	Citizen/Star/Nexturn		08
QS-A10	Citizen/Star/Nexturn		10
QS-130-12	Tsugami/Tornos	1212	08
QS-130-16	Tsugami/Tornos	1616	10

**J**





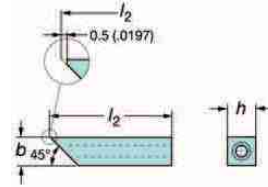
IURN - SFA

Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

TORNEADO GENERAL

**Tope para sistema de sujeción con refrigerante de alta precisión QS™**

Citizen/Star/Nexturn



Código de pedido	Para tamaño de mango mm, pulg	Dimensiones, mm, pulgadas		
		<i>b</i>	<i>h</i>	<i>l</i>
<b>Métrica</b>				
QS-1010HP	1010, 1012	10	10	51
QS-1212HP	1212	12	12	51
QS-1616HP	1616	16	16	51
<b>Pulgadas</b>				
QS-A06HP	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08HP	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10HP	5/8	.625	.625	2.000

**Boquillas opcionales (se piden por separado)**

Código de pedido	Diámetro de agujero, mm
5691 026-11	0.6
5691 026-12	0.8
5691 026-14	1.2
5691 026-15	1.4



A 247

A  
B  
C  
G  
H  
I  
J

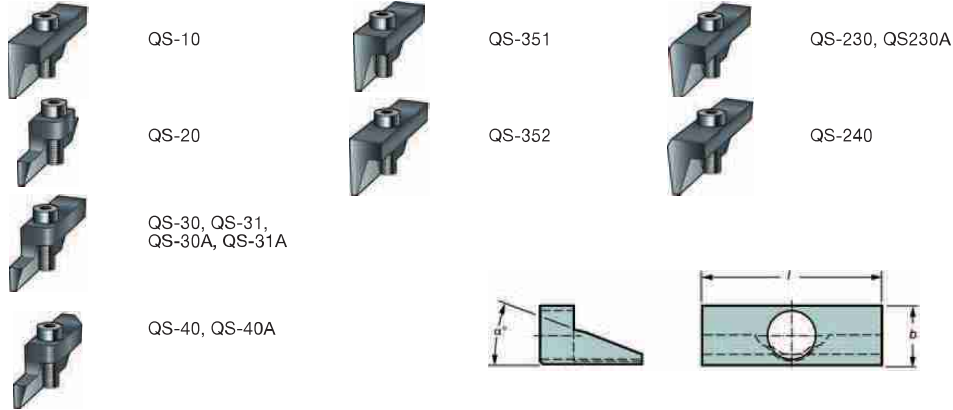


**A**

TORNEADO GENERAL Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

**Cuña para sistema de soporte QS™**

Citizen/Star/Nexturn



**B**

**C**

**G**

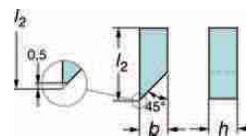
Tipo de máquina	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas		
		<i>l</i>	<i>b</i>	$\alpha$
Citizen	Métrica			
	QS-10	20	7	17°
	QS-20	37	9.9	22°
	QS-30	32	12	22°
	QS-31	32	11.3	22°
	QS-40	29	13.5	22°
Star	Pulgadas			
	QS-30A	1.260	.472	22°
	QS-31A	1.260	.445	22°
	QS-40A	1.142	.531	22°
Nexturn	QS-351	30	13.5	24°20'
	QS-352	35	13.5	24°20'
Nexturn	Métrica			
	QS-230 <sup>1)</sup>	28	12.5	14°40'
	QS-240	28	13.7	14°40'
	Pulgadas			
QS-230A	1.102	.465	14°40'	

**H**

<sup>1)</sup> Apta también para máquinas de 5/8".

**Parada para sistema de sujeción QS™**

Citizen/Star/Nexturn



**I**

Código de pedido	Para tamaño de mango mm, pulg	Dimensiones, mm, pulgadas		
		<i>b</i>	<i>h</i>	<i>l<sub>2</sub></i>
Métrica				
QS-0808	0808	8	8	40
QS-1010	1010	10	10	51
QS-1212	1212	12	12	51
QS-1616	1616	16	16	51
Pulgadas				
QS-A06	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10	5/8	.625	.625	2.000

**J**





IURN - SFA

Mecanizado exterior, herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas

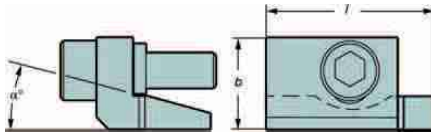
TORNEADO GENERAL

### Cuña y tope para el sistema de sujeción QS™

Tsugami/Tornos

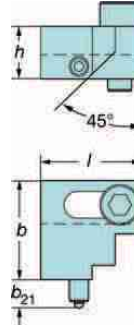
**Cuña**

QS-130



**Tope**

QS-130-12  
QS-130-16



Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						
	b mm	b in.	l mm	l in.	$\alpha$		
<b>Cuña</b>							
Métrica							
QS-130	15.1	.594	28.0	1.102	15°		
Código de pedido	Tamaño de mango mm (pulgadas)	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					
		b mm	b in.	b <sub>21</sub> mm	b <sub>21</sub> in.	h mm	h in.
<b>Tope</b>							
Métrica							
QS-130-12	1212 (1/2")	24.5	.965	3.1	.122	13.0	.512
QS-130-16	1616 (5/8")	24.5	.965	7.0	.276	13.0	.512



A 249