



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado interior, códigos

Clave de códigos para herramientas con mango y barras para mandrinar Coromant Capto®

Coromant Capto®

C3	-	S	C	L	C	R	-	11065	-	09	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

B

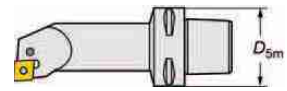
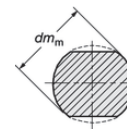
Herramientas con mango, métrico

S	40	V	-	S	C	L	C	R	12		ID
2	3	4		5	6	7	8	9	10	11	12

Herramientas con mango, pulgadas

S	24	V	-	S	C	L	C	R	4	-	
2	3	4		5	6	7	8	9	10		11

C

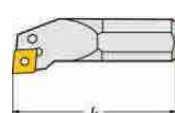
<p>1 Tamaño acoplamiento</p> <p>C = Coromant Capto® D_{5m} = Tamaño de acoplamiento</p>  <table border="0"> <tr> <td></td> <td>mm</td> <td>pulgad</td> </tr> <tr> <td>C3</td> <td>D5m = 32</td> <td>1.260</td> </tr> <tr> <td>C4</td> <td>D5m = 40</td> <td>1.575</td> </tr> <tr> <td>C5</td> <td>D5m = 50</td> <td>1.969</td> </tr> <tr> <td>C6</td> <td>D5m = 63</td> <td>2.480</td> </tr> <tr> <td>C8</td> <td>D5m = 80</td> <td>3.150</td> </tr> </table>		mm	pulgad	C3	D5m = 32	1.260	C4	D5m = 40	1.575	C5	D5m = 50	1.969	C6	D5m = 63	2.480	C8	D5m = 80	3.150	<p>2 Tipo de barra</p> <p>A = Barra de acero enteriza con suministro interno de refrigerante.</p> <p>E = Barra con mango de metal duro</p> <p>F = Barra antivibratoria de metal duro</p> <p>S = Barra de acero enteriza sin refrigerante</p>	<p>3 Diámetro de la barra</p> <p>mm¹⁾ pulgada</p> <p>03 = .1875 04 = .250 05 = .3125 06 = .375 08 = .500 10 = .625 12 = .750 16 = 1.000 20 = 1.250 24 = 1.500 28 = 1.750 32 = 2.000 36 = 2.250 40 = 2.500</p> 
	mm	pulgad																		
C3	D5m = 32	1.260																		
C4	D5m = 40	1.575																		
C5	D5m = 50	1.969																		
C6	D5m = 63	2.480																		
C8	D5m = 80	3.150																		

G

H



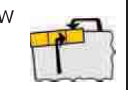


4 Longitud de la herramienta, l₁ mm, pulg

Mango



	Métrica	Pulgadas	Métrica	Pulgadas	
F =	80	3.250	S =	250	10.000
H =	100	4.000	T =	300	12.000
K =	125	5.000	U =	350	14.000
M =	150	6.000	V =	400	15.750
P =	170	6.250	W =	450	17.750
Q =	180	7.250	Y =	500	20.000
R =	200	8.000	X =	Para fines	

5 Sistema de sujeción

<p>C</p>  <p>Sujeción por cara superior</p>	<p>D</p>  <p>Sujeción por la cara superior y por el agujero (RC)</p>	<p>M,W</p>  <p>Sujeción por cara superior y por el agujero</p>	<p>P</p>  <p>Sujeción por el agujero</p>	<p>S</p>  <p>Sujeción por tornillo</p>
--	---	--	---	---

1) Para barras en métrica dm_m en mm.

J





IURN - SFA

Mecanizado interior, códigos TORNEADO GENERAL

A

B

C

G

H

I

J

6 Forma de la plaquita <table border="1"> <tr> <td>C </td> <td>D </td> </tr> <tr> <td>K </td> <td>R </td> </tr> <tr> <td>S </td> <td>T </td> </tr> <tr> <td>V </td> <td>W </td> </tr> </table>		C	D	K	R	S	T	V	W	7 Estilo de barra, ángulo de avance (ángulo de posición) <table border="1"> <tr> <td>F 91° (-1°) </td> <td>J 93° (-3°) </td> </tr> <tr> <td>K 75° (15°) </td> <td>L 95° (-5°) </td> </tr> <tr> <td>P 117.5° (-27.5°) </td> <td>Q 107.5° (-17.5°) </td> </tr> <tr> <td>U 93° (-3°) </td> <td>U-X 93° (-3°) </td> </tr> </table>		F 91° (-1°)	J 93° (-3°)	K 75° (15°)	L 95° (-5°)	P 117.5° (-27.5°)	Q 107.5° (-17.5°)	U 93° (-3°)	U-X 93° (-3°)	8 Ángulo de incidencia en filo de corte principal <table border="1"> <tr> <td>B </td> <td>C </td> </tr> <tr> <td>D </td> <td>E </td> </tr> <tr> <td>N </td> <td>O Descripción específica</td> </tr> <tr> <td>P </td> <td></td> </tr> </table>		B	C	D	E	N	O Descripción específica	P	
C	D																												
K	R																												
S	T																												
V	W																												
F 91° (-1°)	J 93° (-3°)																												
K 75° (15°)	L 95° (-5°)																												
P 117.5° (-27.5°)	Q 107.5° (-17.5°)																												
U 93° (-3°)	U-X 93° (-3°)																												
B	C																												
D	E																												
N	O Descripción específica																												
P																													
9 Sentido de la herramienta <table border="1"> <tr> <td>R </td> <td>L </td> </tr> </table>		R	L	10 Longitud arista de corte <table border="1"> <tr> <td>Métrica</td> <td>Pulgadas</td> </tr> <tr> <td> La longitud del filo se indica en mm. Entero (sin redondear). </td> <td> 1.2 = 5/32 1.5 = 3/16 1.8 = 7/32 2 = 1/4 2.5 = 5/16 3 = 3/8 4 = 1/2 5 = 5/8 6 = 3/4 8 = 1 10 = 1 1/4 </td> </tr> </table>		Métrica	Pulgadas	 La longitud del filo se indica en mm. Entero (sin redondear).	 1.2 = 5/32 1.5 = 3/16 1.8 = 7/32 2 = 1/4 2.5 = 5/16 3 = 3/8 4 = 1/2 5 = 5/8 6 = 3/4 8 = 1 10 = 1 1/4	11 Opción del fabricante <p>Cuando se requiera un símbolo suplementario de un máximo de 3 letras, se debe añadir al código ISO, separado por un guión, p. ej.:</p> <p>C = Capacidad para refrigerante interno. D = Dimensión f_1 extendida, + 1.0 mm (.04") E = Dimensión f_1 extendida, + 2.0 mm (.08") F = Dimensión f_1 extendida, + 3 mm (.12") G = Dimensiones alteradas L = Dimensión l_1 ampliada. R = Mango redondo W = Diseño de cuña X = Mandrinado a tracción</p>																			
R	L																												
Métrica	Pulgadas																												
 La longitud del filo se indica en mm. Entero (sin redondear).	 1.2 = 5/32 1.5 = 3/16 1.8 = 7/32 2 = 1/4 2.5 = 5/16 3 = 3/8 4 = 1/2 5 = 5/8 6 = 3/4 8 = 1 10 = 1 1/4																												
12 Sistema de sujeción Cerámicas ID = Sujeción con placa de presión		13 Tamaño de la unidad de corte Coromant Capto, mm $f_1 \times l_1$ Ejemplo: C4-SCLCR 11065-09 $f_1 = 11$ mm (2 digits) $l_1 = 065$ mm (3 digits)																											

