



IURN - SFA

Herramientas integradas, #160;códigos TORNEADO GENERAL

Referencia para cartuchos

D	C	L	N	R	25	C	A	-	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

<p>1 Sistema de sujeción</p> <p>D Sujeción por la cara superior y por el agujero (RC) </p> <p>P Sujeción por el agujero </p> <p>S Sujeción por tornillo </p> <p>M Sujeción por cara superior y por el agujero </p>	<p>2 Forma de la plaquita</p> <p>C T </p> <p>R W </p> <p>S </p>	<p>3 Tipo de cartucho, ángulo de posición (ángulo de avance)</p> <p>F 90° (0°) </p> <p>G 90° (0°) </p> <p>K 75° (15°) </p> <p>L 95° (-5°) </p> <p>R 75° (15°) </p> <p>S 45° (45°) </p> <p>T 60° (30°) </p> <p>W 60° (30°) </p>
<p>4 Ángulo de incidencia en filo de corte principal</p> <p>C N </p>	<p>5 Sentido de la herramienta</p> <p>R </p> <p>L </p>	<p>6 Altura de la arista de corte, h_1 mm</p>
<p>7 Tipo de herramienta</p> <p>C = cartucho</p>	<p>9 Longitud de la herramienta</p> <p>El guión se refiere a la longitud de la herramienta según ISO 5611.</p>	<p>10 Longitud de arista de corte, / mm</p>
<p>8 Tipo de diseño</p> <p>A = letra para diseños alternativos según ISO 5611.</p>		

A
B
C
G
H
I
J

