



A

TORNEADO GENERAL Herramientas especiales, cartuchos para plaquitas positivas

Cartuchos

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

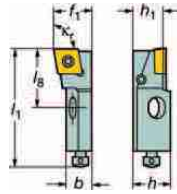
B



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW

Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:

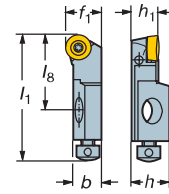
SCFCR/L
K_r: 90°
0°



SRSCR/L



RCMT
RCGX-AL



Encontrará las dimensiones Dm en el apartado de medidas de montaje.

A derechas en la ilustración

C

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas										Plaquita calibradora		
			b	D _{m1} mín.	f ₁	h	h ₁	h	h	l ₂	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	ISO	ANSI	Nm ³⁾
	06 1/4	SCFCR/L 08CA-06	8	25	10	10	8	32	15	0°	-6°	CCMT 06 02 04	CCMT 2(1.5)1	0.9	
	09 3/8	SCFCR/L 10CA-09	11	40	14	15	10	50	30	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
		SCFCR/L 12CA-09	15	50	20	20	12	55	35	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
			.315	.984	.394	.394	.315	1.260	.591						
			.433	1.575	.551	.591	.394	1.968	1.181						
			.591	1.968	.787	.787	.472	2.165	1.378						
	06 .236	SRSCR/L 06CA-06	6.1	20	8	8.5	6	25	13	0°	-5°	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9	
	08 .315	SRSCR/L 08CA-08	7	25	10	10	8	32	26	0°	-5°	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4	
	10 .394	SRSCR/L 10CA-10	11.3	40	14	14.9	10	50	30	0°	-5°	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0	
			.240	.787	.315	.335	.236	.984	.512	0°	-5°				
			.276	.984	.394	.394	.315	1.260	1.024	0°	-5°				
			.445	1.575	.551	.587	.394	1.968	1.181	0°	-5°				

1) γ = Ángulo de desprendimiento.

2) λ_s = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

Dimensiones de montaje, véase la página A366

R = A Derecha, L = A Izquierda

Dimensiones de la plaquita maestra con r_e. Para otros radios de punta, véase la página A368.

Piezas de repuesto principales

H

Tamaño de plaquita									
iC	h ₁ mm	pulgadas	iC	Tornillo de plaquita	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo	Llave (Torx Plus)		
06 1/4	8	.315		5513 020-03			5680 051-02 (7IP)		
09 3/8	10	.394		5513 020-09			5680 049-01 (15IP)		
09 3/8	12	.472		5513 020-09			5680 049-01 (15IP)		
			06 .236	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)		
			08 .315	5513 020-04	-	-	5680 051-03 (9IP)		
			10 .394	5513 020-09	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)		

I

J



A 362





IURN - SFA

Herramientas especiales, cartuchos para plaquitas positivas TORNEADO GENERAL

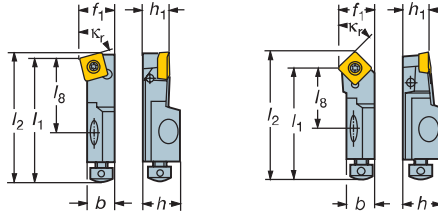
Cartuchos

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

	SSKCR/L	SSSCR/L
Ángulo de posición:	$\kappa_r 75^\circ$	$\kappa_r 45^\circ$
Ángulo de ataque:	15°	45°



SCMT, SCGX
SCMW



Encontrará las dimensiones Dm en el apartado de medidas de montaje.

A derechas en la ilustración

Aplicación principal	i/C	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas											Plaquita calibradora		
			b	D _{m1} min.	f ₁	h	h ₁	h ₂	k	k ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	ISO	ANSI	Nm ³⁾	
	09 3/8	SSKCR/L 10CA-09-M	11	40	14	15	10	50	52.2	30	0°	-4°	SCMT 09 T3 08	SCMT 3(2.5)2	3.0	
	12 1/2	SSKCR/L 12CA-12	15	50	20	20	12	55	58.1	35	0°	-4°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.9	
			20	55	25	21	16	63	66.1	38	0°	-7°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.9	
			20	55	25	21	16	63	66.1	38	0°	-7°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.9	
	09 3/8	SSSCR/L 10CA-09-M	11	40	14	15	10	44	50.1	24.5	-5°	0°	SCMT 09 T3 08	SCMT 3(2.5)2	3.0	
	12 1/2	SSSCR/L 12CA-12	15	50	20	20	12	47	55.3	27	-5°	0°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.9	
			20	55	25	21	16	63	66.1	38	0°	-7°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.9	
			20	55	25	21	16	63	66.1	38	0°	-7°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.9	

1) γ = Ángulo de desprendimiento.

2) λ_s = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

Dimensiones de montaje, véase la página A366

R = A Derecha, L = A Izquierda

Dimensiones de la plaquita maestra con r_e. Para otros radios de punta, véase la página A368.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita					
i/C	Tornillo de plaquita	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo	Llave (Torx Plus)	
09 3/8	5513 020-09	-	-	55680 049-01 (15IP)	
12 1/2	5513 020-17	-	-	5680 049-02 (15IP)	
12 ¹⁾ 1/2 ¹⁾	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	

1) Sólo para SSKCR/L



A9



A496



A2



A 363



A

TORNEADO GENERAL Herramientas especiales, cartuchos para plaquitas positivas

Cartuchos

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

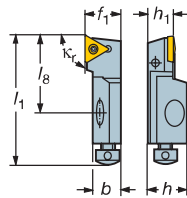
B



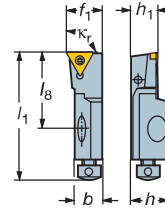
- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

Ángulo de posición: κ_r 90°
Ángulo de ataque: 0°

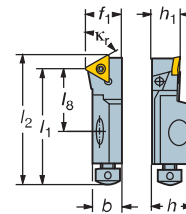
STGCR/L
 κ_r 90°
0°



STFCR/L
 κ_r 90°
0°



STWCR/L
 κ_r 30°
60°



Encontrará las dimensiones Dm en el apartado de medidas de montaje.

C

A derechas en la ilustración

Aplicación principal	Δ	iC	Código de pedido ⁴⁾	Dimensiones, mm, pulgadas													Plaquita calibradora		
				b	D_{p1} mm	D_{p2} mm	f_1	h	h_1	h_2	h_3	h_4	γ^1	λ_s^2	ISO	ANSI	Nm ³⁾		
	06	5/32	STGCR/L 06CA-06	6	20	30	8	8.5	6	25	13	-10°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6			
				.236	.787	1.181	.315	.335	.236	.984	.512								
	09	7/32	STGCR/L 08CA-09	8	25	37	10	10	8	32	15	-8°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9			
				.315	.984	1.457	.394	.394	.315	1.260	.591								
	11	1/4	STGCR/L 10CA-11	11	40	55	14	15	10	50	30	-3°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9			
				.433	1.575	2.165	.551	.591	.394	1.968	1.181								
	11	1/4	STGCR/L 10CA-11-B1	11	40	55	14	15	10	50	30	-3°	0°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9			
				.433	1.575	2.165	.551	.591	.394	1.968	1.181								
	16	3/8	STGCR/L 12CA-16-M	15	50	75	20	20	12	55	35	-3°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0			
				.591	1.968	2.953	.787	.787	.472	2.165	1.378								
			STGCR/L 16CA-16	20	60	75	25	21	16	63	38	-5°	-3°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0			
				.787	2.362	2.953	.984	.827	.630	2.480	1.496								
	06	5/32	STFCR/L 06CA-06	6	20	8	8.5	6	25	13	0°	-6°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6				
				.236	.787	.315	.335	.236	.984	.512									
	09	7/32	STFCR/L 08CA-09	8	25	10	10	8	32	15	0°	-6°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9				
				.315	.984	.394	.394	.315	1.260	.591									
	11	1/4	STFCR/L 10CA-11	11	40	14	15	10	50	30	0°	-3°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9				
				.433	1.575	.551	.591	.394	1.968	1.181									
	11	1/4	STFCR/L 10CA-11-B1	11	40	14	15	10	50	30	0°	-3°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9				
				.433	1.575	.551	.591	.394	1.968	1.181									
	16	3/8	STFCR/L 12CA-16-M	15	50	20	20	12	55	35	0°	-3°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0				
				.591	1.968	.787	.787	.472	2.165	1.378									
			STFCR/L 16CA-16	20	55	25	21	16	63	38	0°	-6°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0				
				.787	2.165	.984	.827	.630	2.480	1.496									
	06	5/32	STWCR/L 06CA-06	6	20	8	8.5	6	21	24.2	9	-3°	-2°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6			
				.236	.787	.315	.335	.236	.827	.953	.354								
	09	7/32	STWCR/L 08CA-09	8	25	10	10	8	28	32.3	11	-4°	-4°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9			
				.315	.984	.394	.394	.315	1.102	1.272	.433								
	11	1/4	STWCR/L 10CA-11	11	40	14	15	10	44	49	24	0°	-4°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9			
				.433	1.575	.551	.591	.394	1.732	1.929	.945								
	11	1/4	STWCR/L 10CA-11-B1	11	40	14	15	10	44	49	24	0°	-4°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9			
				.433	1.575	.551	.591	.394	1.732	1.929	.945								
	16	3/8	STWCR/L 12CA-16-M	15	50	20	20	12	47	54.4	28	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0			
				.591	1.968	.787	.787	.472	1.850	2.142	1.102								

1) γ = Ángulo de desprendimiento.

2) λ_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").

Dimensiones de montaje, véase la página A366

Dimensiones de la plaquita maestra con r_c . Para otros radios de punta, véase la página A368.

R = A Derecha, L = A Izquierda

I

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita							
Δ	iC	h_1 mm	pulgadas	Tornillo de la placa	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo	Llave (Torx Plus)
06	5/32	6	.236	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	8	.315	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	10	.394	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	12	.472	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	16	.630	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)

J



A9



A496



A2

A 364





IURN - SPA

Herramientas especiales, cartuchos para plaquitas positivas TORNEADO GENERAL

Cartuchos

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

Ángulo de posición: κ_r 60°
Ángulo de ataque: 30°

STTCR/L

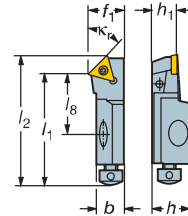
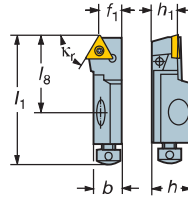
κ_r 60°
30°

STSCR/L

κ_r 45°
45°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW



Encontrará las dimensiones Dm en el apartado de medidas de montaje.

A derechas en la ilustración

Aplicación principal	Δ	iC	Código de pedido ⁴⁾	Dimensiones, mm, pulgadas												Gauge insert		Nm ³⁾
				b	D _{m1} min.	D _{m2} min.	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂	l ₃	γ^1	λ_s^2	ISO	ANSI		
	06	5/32	STTCR/L 06CA-06	6	20	30	5.5	8.5	6	25	13	-9°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6		
	09	7/32	STTCR/L 08CA-09	8	25	37	6	10	8	32	15	-8°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9		
	11	1/4	STTCR/L 10CA-11	11	40	55	9	15	10	50	30	-5°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9		
	11	1/4	STTCR/L 10CA-11-B1	11	40	55	9	15	10	50	30	-5°	0°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9		
	16	3/8	STTCR/L 12CA-16-M	15	50	75	13	20	12	55	35	-3°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		
			STTCR/L 16CA-16	20	60	75	15	21	16	63	38	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		
	06	5/32	STSCR/L 06CA-06	6	20	8	8.5	6	21	25.5	9	-6°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6		
	09	7/32	STSCR/L 08CA-09	8	25	10	10	8	28	34.1	11	-6°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9		
	11	1/4	STSCR/L 10CA-11	11	40	14	15	10	44	51	24	-4°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9		
	11	1/4	STSCR/L 10CA-11-B1	11	40	14	15	10	44	51	24	-4°	0°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9		
	16	3/8	STSCR/L 12CA-16-M	15	50	20	20	12	47	51.2	27	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		
			STSCR/L 16CA-16	20	55	25	21	16	53	63.2	28	-6°	-3°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		

1) γ = Ángulo de desprendimiento.

2) λ_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 ($2 = 1/8$).

Dimensiones de montaje, véase la página A366

R = A Derecha, L = A Izquierda

Dimensiones de la plaquita maestra con r_s . Para otros radios de punta, véase la página A368.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita				Tornillo de la placa	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo	Llave (Torx Plus)
Δ	iC	h ₁	pulgadas				
06	5/32	6	.236	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	8	.315	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	10	.394	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	12	.472	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	16	.630	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



A9



A496



A2



A 365



A

TORNEADO GENERAL Herramientas especiales, cartuchos para plaquitas positivas

Dimensiones de montaje de los cartuchos CoroTurn® 107

Dimensiones métricas

Cálculo de las dimensiones D_{1a}, D_α y D_{1b}

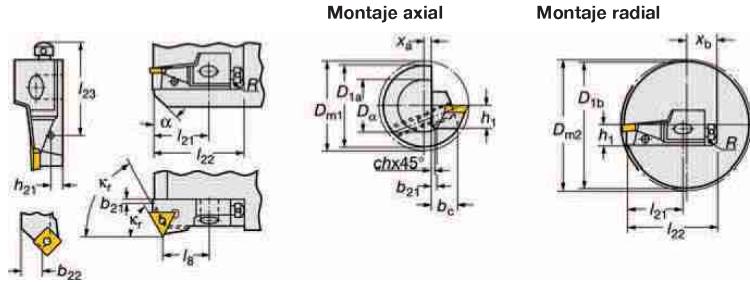
$$D_{1a\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{c\max} + /(-)x_a)^2}$$

$$D_{\alpha\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{21\max} + /(-)x)^2}$$

$$x_a = \frac{D_{m1}}{2} - f_1$$

$$D_{1b\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (l_{22} - /(+)x_b)^2}$$

$$x_b = l_1 - \frac{D_{m2}}{2}$$



Montaje axial

Montaje radial

C

$$\tan \alpha = \frac{(b_c - b_{21}) \times \tan(90^\circ - \kappa_r) \times 2}{D_{1a} - D_\alpha}$$

Ajuste axial = ±1 mm
Ajuste radial = +0.5 mm

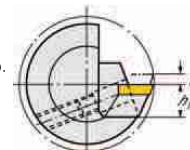
Ajuste axial = +0.5 mm
Ajuste radial = ±1 mm

G

Tamaño de cartucho	Código de cartucho	Dimensiones, mm													
		Ángulo de posición K _r	b _c max	b ₂₁ max	b ₂₂	h ₁	l ₂₁	l ₂	l ₂₁	l ₂₂	l ₂₃	D _{m1} min.	D _{m2} min.	R max	ch max
	SRSCR/L 06CA-06	-	5.5	-	-	6	1.9	-	11.5	23.5	18.0	20	-	-	-
	STFCR/L 06CA-06	90°	5.5	-	-	6	1.9	13	12.0	24.0	18.0	20	-	1.5	0.3
	STWCR/L 06CA-06	60°	5.5	1.2	-	6	1.9	9	10.5	22.5	18.0	20	-	1.5	0.3
	STSCR/L 06CA-06	45°	5.0	2.5	-	6	2.2	9	11.0	23.0	17.5	20	-	1.5	0.3
	STTCR/L 06CA-06	60°	5.0	3.4	-	6	2.2	13	11.0	23.0	17.5	20	30	1.5	0.3
	STGCR/L 06CA-06	90°	5.0	-	-	6	2.2	13	11.0	23.0	17.5	20	30	1.5	0.3
	SCFCR/L 08CA-06	90°	6.0	-	-	8	2.2	15	13.5	30.5	24.2	25	-	1.5	0.3
	SRSCR/L 08CA-08	-	6.5	-	-	8	2.2	-	12.7	29.7	24.2	25	-	-	-
	STFCR/L 08CA-09	90°	6.5	-	-	8	2.2	15	13.5	30.5	24.2	25	-	2.5	0.3
	STWCR/L 08CA-09	60°	6.5	0.8	-	8	2.2	11	13.0	30.0	24.2	25	-	2.5	0.3
	STSCR/L 08CA-09	45°	6.0	2.4	-	8	2.5	11	13.5	30.5	21.5	25	-	2.5	0.3
	STTCR/L 08CA-09	60°	6.0	2.7	-	8	2.5	15	12.2	29.2	21.5	25	37	2.5	0.3
	STGCR/L 08CA-09	90°	6.0	-	-	8	2.5	11	12.2	29.2	21.5	25	37	2.5	0.3
	SCFCR/L 10CA-09	90°	9.0	-	-	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40	-	2.5	0.3
	SRSCR/L 10CA-10	-	10.6	-	-	10	3.0	-	28.0	48.0	39.5	40	-	-	-
	STFCR/L 10CA-11	90°	10.6	-	-	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40	-	4.0	0.4
	STWCR/L 10CA-11	60°	10.6	1.2	-	10	3.0	24	27.0	47.0	39.5	40	-	4.0	0.4
	STSCR/L 10CA-11	45°	9.0	3.0	-	10	3.0	24	29.0	49.0	39.5	40 ¹⁾	-	4.0	0.4
	STTCR/L 10CA-11	60°	9.0	6.1	-	10	3.0	30	28.0	48.0	39.5	40 ¹⁾	55	4.0	0.4
	STGCR/L 10CA-11	90°	9.0	-	-	10	3.0	30	26.5	46.5	39.5	40 ¹⁾	55	4.0	0.4
	STFCR/L 10CA-11-B1	90°	9.0	-	-	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40 ¹⁾	-	4.0	0.4
	STWCR/L 10CA-11-B1	60°	9.0	1.2	-	10	3.0	24	27.0	47.0	39.5	40 ¹⁾	-	4.0	0.4
	STSCR/L 10CA-11-B1	45°	9.0	3.0	-	10	3.0	24	29.0	49.0	39.5	40 ¹⁾	-	4.0	0.4
	STTCR/L 10CA-11-B1	60°	9.0	6.1	-	10	3.0	30	28.0	48.0	39.5	40 ¹⁾	55	4.0	0.4
	STGCR/L 10CA-11-B1	90°	9.0	-	-	10	3.0	30	26.5	46.5	39.5	40 ¹⁾	55	4.0	0.4
	SSKCR/L 10CA-09-M	75°	9.0	0.9	-	10	3.0	30	30.5	50.5	41.5	40 ¹⁾	-	4.0	0.4
SSSCR/L 10CA-09-M	45°	9.0	-	6.00	10	3.0	24	27.0	47.0	38.0	40 ¹⁾	-	4.0	0.4	
	SCFCR/L 12CA-09	90°	13.0	-	-	12	5.0	35	33.0	53.0	40.0	50	-	4.0	0.4
	SRSCR/L 12CA-16-M	90°	13.0	-	-	12	5.0	35	33.2	53.2	40.0	-	-	4.0	0.4
	STFCR/L 12CA-16-M	60°	13.0	4.2	-	12	5.0	27	32.0	52.0	40.0	-	-	4.0	0.4
	STSCR/L 12CA-16-M	45°	13.0	5.4	-	12	5.0	27	35.0	55.0	43.0	50	-	5.0	0.4
	STTCR/L 12CA-16-M	60°	13.0	9.8	-	12	5.0	35	33.0	53.0	40.0	-	75	5.0	0.4
	STGCR/L 12CA-16-M	90°	15.0	-	-	12	5.0	35	31.0	51.0	40.0	-	75	5.0	0.4
	SSKCR/L 12CA-12	75°	13.5	3.1	-	12	5.0	35	36.0	56.0	40.0	50	-	5.0	0.4
SSSCR/L 12CA-12	45°	13.0	-	9.40	12	5.0	27	31.5	51.5	39.0	-	75	5.0	0.4	
	SCFCR/L 16CA-16	90°	17.0	-	-	-	-	38	36.0	61.0	52.0	55	-	5.0	0.4
	STFCR/L 16CA-16	45°	16.5	7.1	-	16	5.0	28	35.5	60.5	48.0	55	-	6.0	0.4
	STTCR/L 16CA-16	60°	17.5	11.5	-	16	5.0	38	35.5	60.5	48.0	60	75	6.0	0.4
	STGCR/L 16CA-16	90°	18.5	-	-	16	5.0	38	32.0	57.0	48.0	60	75	6.0	0.4
	SSKCR/L 16CA-12	75°	16.5	6.0	-	16	5.0	38	34.0	60.0	49.0	55	-	6.0	0.4

J

¹⁾El diámetro de agujero mínimo según ISO es de 40 mm. Sin embargo, un vez montado el cartucho 1 mm por encima del centro, como se muestra en el dibujo, se puede mecanizar un agujero de 32 mm de diámetro.





TURN - SPA

Herramientas especiales, cartuchos para plaquitas positivas TORNEADO GENERAL

Dimensiones de montaje de los cartuchos CoroTurn® 107

Dimensiones en pulgadas

Cálculo de las dimensiones D1a, Dα y D1b

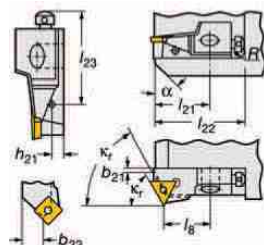
D1amax = 2√(h1^2 + (bcmax + /(-) Xa)^2)

Dαmax = 2√(h1^2 + (b21max + /(-) X)^2)

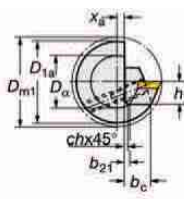
Xa = (Dm1 / 2) - f1

D1bmax = 2√(h1^2 + (l22 - /(+) Xb)^2)

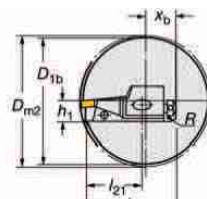
Xb = l1 - (Dm2 / 2)



Montaje axial



Montaje radial



tg α = ((bc - b21) * tg(90° - κr)) / (D1a - Dα)

Ajuste axial = ± .039 pulgadas Ajuste radial = + .020 pulgadas

Ajuste axial = +.020 pulgadas Ajuste radial = ± .039 pulgadas

Table with columns: Tamaño de cartucho, Código de cartucho, Dimensiones (Angulo, κr, bc max, b21 max, b22, h1, h21, b, l1, l2, l23, Dn1 min, Dn2 min, R max, ch max). Rows include sizes 06CA, 08CA, 10CA, 12CA, and 16CA with various configurations.

1) El diámetro de agujero mínimo según ISO es de 1.575 pulg. Sin embargo, un vez montado el cartucho .040 pulg. por encima del centro, como se muestra en la ilustración, se puede mecanizar un agujero de por encima del centro, como se muestra en el dibujo, se puede mecanizar un agujero de 1.260 pulg. de diámetro.

