



MECANIZADO PESADO

Torneado pesado

Introducción	A372
Plaquetas de forma básica negativas	
T-Max P diseño de sujeción por palanca	A373
Plaquetas especiales	A379
Plaquetas positivas	
Plaquetas especiales	A381
Portaplaquetas para plaquetas con forma básica negativa	
CoroTurn® RC, sujeción rígida, unidades de corte Coromant Capto®	A382
T-Max® P, sujeción por palanca, unidades de corte Coromant Capto®	A385
CoroTurn® RC, sujeción rígida, soportes con mango	A390
T-Max® P, sujeción por palanca, soportes con mango	A394
T-Max® P, sujeción por cuña, soportes con mango	A394
Mangos para plaquetas con forma básica positiva	
CoroTurn® 107, sujeción por tornillo, unidades de corte Coromant Capto®	A400
Tronzado y ranurado	
"Bear Paw", plaquetas para ranurar	A401
"Bear Paw", herramientas con mango para ranurar	A403
"Bear Par", lama de ranurar de extremo doble	A403
Bloque de herramientas para lama de ranurar	A404
Datos de corte	
Recomendaciones de profundidad de corte y avance y descripción de la geometría	A405
Recomendaciones de velocidad de corte	A516
Descortezado de barras	
Introducción	A409
Plaquetas negativas	
Sujeción por tornillo	A410
Plaquetas especiales	A412
Mangos de precisión para descortezado de barras	A414
Piezas de repuesto	A416
Ejemplo de mecanizado	A419
Recomendaciones de profundidad de corte y avance y descripción de la geometría	A421
Retorneado de ruedas de ferrocarril	
Introducción	A424
Plaquetas	
Plaquetas para el retorneado de ruedas de ferrocarril	A425
Plaquetas T-Max P	A426
Plaquetas especiales	A427
Portaplaquetas para plaquetas con forma básica negativa	
Unidades de corte T-MAX P	A428
Mangos para unidades de corte	A429
Piezas de repuesto	A430
Recomendaciones de calidad y datos de corte	A431



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Torneado pesado

Las unidades Coromant Capto* y los soportes con mango convencionales, junto con las plaquitas de una o dos caras se utilizan principalmente para operaciones de torneado exterior, desde desbaste a acabado.

B

Una aplicación habitual de torneado pesado es el torneado de piezas grandes con superficie desigual en combinación con una profundidad de corte muy grande y variable.

Además, el tiempo de mecanizado suele ser muy largo y se eleva mucho la temperatura. La velocidad de corte y el n.º de revoluciones suelen estar limitados por el tamaño y la sujeción de la pieza. El mecanizado se suele realizar sin refrigerante, ya que las máquinas son abiertas y no resultan adecuadas para la aplicación de refrigerante.

C

Como ejemplos se pueden citar los grandes ejes para el sector de la producción de energía, ejes para hélices y pantallas para el sector nuclear y grandes contenedores.

Los sistemas de Sandvik Coromant T-Max P de sujeción por palanca y CoroTurn 107 de sujeción por tornillo se utilizan principalmente para operaciones de torneado exterior, desde desbaste hasta acabado. La gama completa de plaquitas se presenta en el capítulo de Torneado general que también incluye las plaquitas de tamaño grande.

G

Las plaquitas T-Max P cumplen las normas ISO, tienen forma básica negativa y por ello sus filos son muy resistentes. También ofrecemos una plaquita redonda positiva RCMT para utilizar en nuestros mangos T-Max P

CoroTurn 107, con plaquitas de forma positiva para torneado pesado, ofrece aún más oportunidades en aplicaciones con torneado interior.

Para satisfacer eficazmente las exigencias en las costosas operaciones de mecanizado pesado, utilice plaquitas T-Max P y CoroTurn 107 en soportes con mango y Coromant Capto rígido.

Plaquitas a medida Sandvik Coromant

Además de nuestro amplio programa estándar, ofrecemos también plaquitas a medida. Estas plaquitas no se encuentran disponibles en stock y debe solicitarse un presupuesto de precios y entrega. El plazo de entrega es de 4 a 6 semanas después del pedido. Para solicitar un presupuesto, contacte con su representante Sandvik Coromant.

H



I

J

A 372





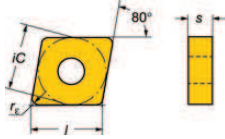
IURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

Plaquetas negativas

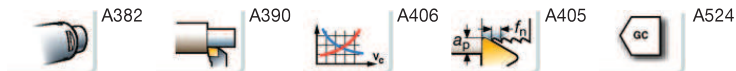
T-MAX P?

Rómbica 80°



Para las dimensiones, ver clave de códigos en la página A16.

	ISO	iC	iC	P			M	ANSI
				GC	GC	GC	GC	
Desbaste	CNMG 25 09 24-PR	25	1	☆	☆	☆	☆	CNMG 866-PR
	CNMM 25 09 24-MR	25	1	☆	☆	☆	☆	CNMM 866-MR
	CNMM 25 09 32-MR						☆	CNMM 868-MR
	CNMM 25 09 24-QR	25	1	☆	☆			CNMM 866-QR
Desbaste	CNMM 25 09 24-HR	25	1	☆	☆	☆	☆	CNMM 866-HR
	CNMM 25 09 32-HR						☆	CNMM 868-HR
				P15	P25	P35	M25	



A 373



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Plaquitas negativas

T-MAX P?

Redondas

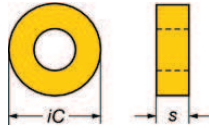
plaquita negativa

plaquita positiva

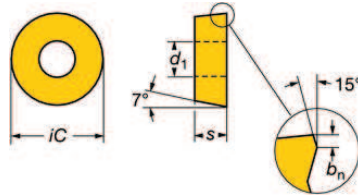
plaquita negativa

B

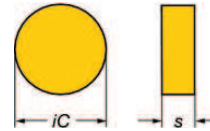
RNMG



RCMX



RNGN



Para las dimensiones, ver clave de códigos en la página A16.

C

	ISO	rO	iC	P				K	N	S	ANSI
				GC	GC	GC	GC	HT3A	HT3A	HT3A	
Medio 	RNMG 25 09 00	25	1	☆	☆	☆	☆	☆	☆	RNMG 86	
Medio 	RCMX 25 07 00	25	1	☆	☆	☆	☆	☆	☆	RCMX 25 07 00	
	RCMX 32 09 00	32	1.25	☆	☆	☆	☆	☆	☆	RCMX 32 09 00	
				P05	P15	P25	P35	K15	K20	N15	S15

G

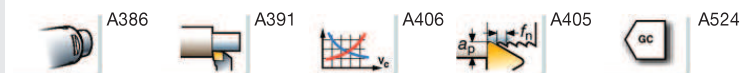
H

T-Max cerámica

	ISO	rO	iC	K				S	H	ANSI
				CC	CC	CC	CC	CC	CC	
Acabado 	RNGN250700E	25	1	☆	☆	☆	☆	☆	RNG85A	
	RNGN 25 07 00T20015			☆	☆	☆	☆	☆	RNG85T8015	
	RNGN 25 07 00K20015			☆	☆	☆	☆	☆	RNG85K8015	
				K01	S05	S15	H05	H10		

I

J



A 374





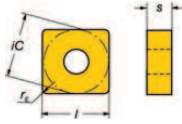
IURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

Plaquitas negativas

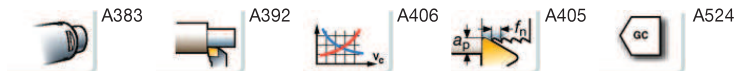
T-MAX P?

Cuadradas



Para las dimensiones, ver clave de códigos en la página A16.

	ISO	r _R	iC	P			M			K			ANSI	
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
Medio SNMG-HM	SNMG 25 09 24-HM	25	1	4205	4215	4225	4235	2025	2035	235	3205	3210	3215	SNMG 866-HM
				☆	☆	☆	☆	☆						
				P05	P15	P25	P35	M25	M35	M35	K05	K10	K15	



A 375



A

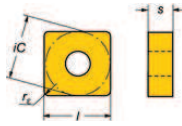
TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Plaquitas negativas

T-MAX P?

Cuadradas

B



Para las dimensiones, ver clave de códigos en la página A16.

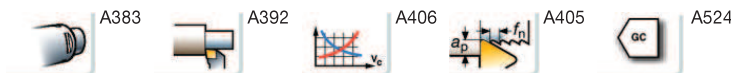
C

	ISO	□	iC	P				M			K		ANSI
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
 SNMG-PR	SNMG 25 07 16-PR	25	1										SNMG 854-PR
	SNMG 25 07 24-PR			☆	☆	☆							SNMG 856-PR
	SNMG 25 09 24-PR			☆	☆	☆							SNMG 866-PR
 SNMM-MR	SNMM 25 07 24-MR	25	1		☆	☆	☆	☆	☆				SNMM 856-MR
	SNMM 25 07 32-MR				☆	☆	☆	☆	☆				SNMM 858-MR
	SNMM 25 09 24-MR				☆	☆	☆	☆	☆				SNMM 866-MR
	SNMM 25 09 32-MR				☆	☆	☆	☆	☆				SNMM 868-MR
 SNMG-KR	SNMG 25 07 24-KR	25	1							☆	☆	☆	SNMG 856-KR
 SNMA-KR	SNMA 25 07 24-KR	25	1							☆	☆		SNMA 856-KR
 SNMM-QR	SNMM 25 07 24-QR	25	1		☆	☆							SNMM 856-QR
 SNMM-HR	SNMM 25 07 24-HR	25	1		☆	☆	☆		☆				SNMM 856-HR
	SNMM 25 07 32-HR				☆	☆	☆		☆				SNMM 858-HR
	SNMM 25 09 24-HR				☆	☆	☆		☆				SNMM 866-HR
	SNMM 25 09 32-HR				☆	☆	☆		☆				SNMM 868-HR
 SNMG-MR*	SNMG 25 07 24-MR	25	1							☆			SNMG 856-MR
	SNMG 25 09 24-MR									☆			SNMG 866-MR
 SNMM	SNMM 25 07 24	25	1			☆							SNMM 856

H

Desbaste

J



A 376





A

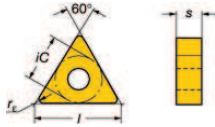
TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Plaquitas negativas

T-MAX P?

Triangulares

B



Para las dimensiones, ver clave de códigos en la página A16.

C

Desbaste
TNMG-MR*
TNMM

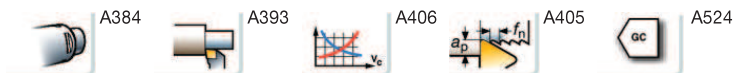
	ISO	r	IC	P				M		K		ANSI		
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
	TNMG 27 06 08-MR	27	5/8	4205	4215	4225	4235	S6	2025	2035	235	3210	3215	TNMG 542-MR
	TNMG 27 06 12-MR			☆	☆	☆	☆				☆			TNMG 543-MR
	TNMG 27 06 16-MR			☆	☆	☆	☆				☆			TNMG 544-MR
	TNMG 33 09 24-MR	33	3/4								☆			TNMG 666-MR
	TNMM 27 06 32	27	5/8		☆									TNMM 548
				P05	P15	P25	P35	P40	M25	M35	M35	K10	K15	

* Geometría específica para acero y desbaste de acero inoxidable.

H

I

J



A 378





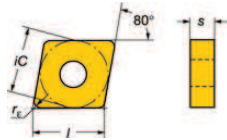
LURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

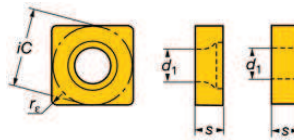
Plaquitas negativas

Plaquitas especiales

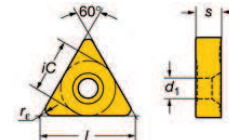
S-CNMM



S-SNMT S-SNMM
S-SNMX



S-TNMH



Clave de códigos

S-CCMT 38 09 32- R1

|

Plaquitas especiales R = Desbaste

1 = versión con rompevirutas

PENDIENTE DE

Para las dimensiones, ver clave de códigos en la página A16.

		Dimensiones, mm, pulgadas							P	M	K
Código de pedido		iC	iC	d_1	l	iW	s	r_e			
 S-CNMM	S-CNMM 25 09 24-R1	25	1	9.12 .359	-	-	9.52 .375	2.38 .094			
 S-SNMM	S-SNMM 25 07 24-R1	25	1	9.12 .359	-	-	7.938 .313	2.4 .094			
 S-SNMT	S-SNMT 25 09 24-R1	25	1	9.12 .359	-	-	9.525 .375	2.4 .094			
 S-SNMM	S-SNMM 25 09 24-R1	25	1	9.12 .359	-	-	9.525 .375	2.4 .094			
	S-SNMM 25 09 24-R2	25	1	9.12 .359	-	-	9.525 .375	9.525 .375			
	S-SNMM 25 09 24-R3	25	1	9.12 .359	-	-	9.525 .375	9.525 .375			
 S-SNMX	S-SNMX 32 09 24-R1	32	1 1/4	8.75 .344	-	-	9.525 .375	2.4 .094			
 S-TNMH	S-TNMH 44 11 32-HR	25	1	9.19 .362	43.99 1.732	-	11.13 .438	3.18 .125			

Para seleccionar la calidad, consulte la información relativa a las calidades en la página A524 y póngase en contacto con su representante de Sandvik Coromant para recibir una oferta.



A382



A390



A406



A405



A524



A 379



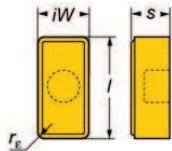
A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

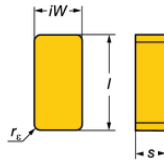
Plaquitas negativas

Plaquitas especiales

S-LNMX



S-LNUN
S-LNUR



B

Clave de códigos

S-CCMT 38 09 32- R1

|

Plaquitas especiales

R = Desbaste

1 = versión con rompevirutas

C

PENDIENTE DE ESTIMACIÓN DE

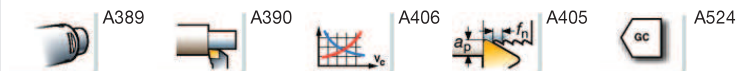
Para las dimensiones, ver clave de códigos en la página A16.

		Dimensiones, mm, pulgadas					P	M	K
Código de pedido			l	iW	s	r _e			
G S-LNMX	S-LNMX 50 14 32-R1	50	50.80 2.000	25.4 1.000	14 .551	3.2 .125			
	S-LNUN 38 12 32-R1	38	38.10 1.500	19.05 .750	12.7 .500	3.2 .125			
	S-LNUR 38 12 32-R1	38	38.10 1.500	19.05 .750	12.7 .500	3.2 .125			

Para seleccionar la calidad, consulte la información relativa a las calidades en la página A524 y póngase en contacto con su representante de Sandvik Coromant para recibir una oferta.

I

J



A 380





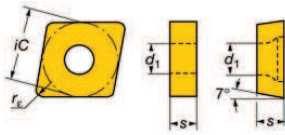
IURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

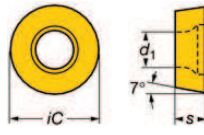
Plaquitas positivas

Plaquitas especiales

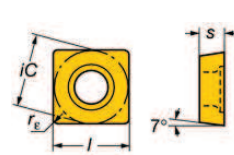
S-CCMT



S-RCMT/S-RCMX



S-SCMT



Para las dimensiones, ver clave de códigos en la página A16.

Clave de códigos

S-CCMT 38 09 32-

R1

Plaquitas especiales

R = Desbaste

1 = versión con rompevirutas

PENDIENTE DE ESTIMACIÓN DE

	Código de pedido	□	iC	Dimensiones, mm, pulgadas			P	M	K
				d ₁	s	r ₆			
 S-CCMT	S-CCMT 38 09 32-R1	38	1½	9.12 .359	9.52 .375	3.2 .126			
	S-RCMT 25 07 M0-R1	25	1	7.60 .299	7.938 .313				
 S-RCMX	S-RCMX 32 09 M0-R1	32	1¼	9.70 .382	9.525 .375				
	S-SCMT 25 09 24-R1	25	1	9.12 .359	9.525 .375	2.4 .094			
 S-SCMT	S-SCMT 38 09 32-R1	38	1½	9.12 .359	9.525 .375	3.2 .125			
	S-SCMT 38 09 32-R5	38	1½	9.12 .359	9.525 .375	3.2 .125			

Para seleccionar la calidad, consulte la información relativa a las calidades en la página A524 y póngase en contacto con su representante de Sandvik Coromant para recibir una oferta.



A400



A390



A406



A405



A524



A 381



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

Coromant Capto®

Sujeción rígida CoroTurn® RC

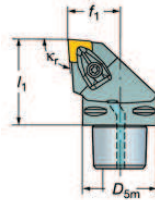
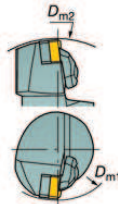
B

Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:

DCLNR/L
 κ_r 95°
-5°



CNMM, CNGP
 CNMG
 CNMA, CNGA



C

Entrada de refrigerante: axial a través del centro

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

Aplicación principal	□ L	iC	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)										Plaquitas calibradoras			
				D _{sm}	D _{m1} min. mm ⁴⁾	D _{m1} min. pulg. ⁴⁾	D _{m2} min. mm ⁴⁾	D _{m2} min. pulg. ⁴⁾	f ₁ mm	f ₁ in.	f ₂ mm	f ₂ in.	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	ISO	ANSI	Nm ³⁾
	25	1	C8-DCLNR/L-55080-25	80	150	5.906	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	CNMG 866	9.5

G

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Válido en combinación con la unidad de sujeción R/LC2090

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

H

Tamaño de plaquita		Tamaño acoplamiento	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Llave (Torx Plus)	Juego de sujeción completo	Llave (Torx Plus)	Boquilla
□ L	iC	C8	5513 020-08	5322 234-05 (9.52/.374)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-05 ¹⁾	5680 043-15 (25IP)	5691 045-01

1) Encontrará las piezas para el sistema de sujeción CoroTurn RC en la página A445.

I

J



A373



A439



J2

A 382





IURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

A

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

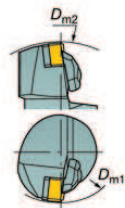
Coromant Capto®

Sujeción rígida CoroTurn® RC

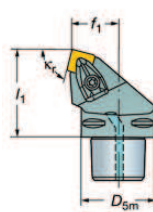


SNMM
 SNMG
 SNMA, SNGA

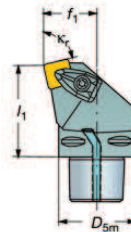
Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:



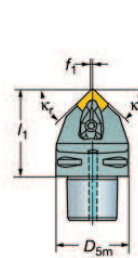
DSRNR/L
κ_r 75°
15°



DSKNR/L
κ_r 75°
15°

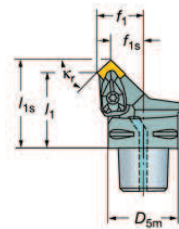


DSDNN
κ_r 45°
45°



Neutro

DSSNR/L
κ_r 45°
45°



B

C

Entrada de refrigerante: axial a través del centro

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

Aplicación principal	□	iC	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)										Plaquitas calibradoras			
				D _{5m}	D _{m1} min. ⁴⁾	D _{m2} min. ⁴⁾	f ₁	f _{1s}	h ₁	h _{1s}	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	ISO	ANSI	Nm ³⁾		
	25	1	C8-DSRNR/L-45080-25	80		250	45			80			-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
						9.842	1.772		3.150								
	25	1	C8-DSKNR/L-55080-25	80	150		55			80			-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
						5.906	2.165		3.150								
	25	1	C8-DSDNN-00080-25	80		250	1			80			-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
						9.842	.039		3.150								
	25	1	C8-DSSNR/L-55070-25	80	150	256	55	39.0	70	86.0			-8°	0°	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
						5.906	10.079	2.165	1.535	2.756	3.386						

G

H

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

3) Par torsor de la plaquita Nm

4) Válido en combinación con la unidad de sujeción R/LC2090

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita	Tamaño acoplamiento	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Llave (Torx Plus)	Juego de sujeción completo	Llave (Torx Plus)	Boquilla
□	iC						
25	1	C8	5513 020-08 5322 425-07(7.94/.313) 5322 425-08(9.52/.374) ²⁾	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051 ¹⁾	5680 043-15 (25IP)	5691 045-01

1) Encontrará las piezas para el sistema de sujeción CoroTurn RC en la página A445.

2) Piezas opcionales suministradas en pedido separado



A375



A439



J2



A 383

J



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

Coromant Capto®

Sujeción rígida CoroTurn® RC

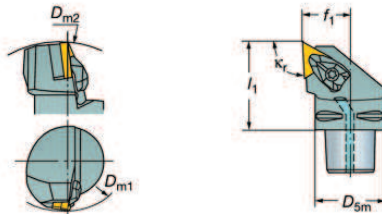
B



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:

DTJNR/L
 κ_r 93°
-3°



C

Entrada de refrigerante: axial a través del centro

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

Aplicación principal	Δ	i/C	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Plaquitas calibradoras		
				D_{sm}	D_{m1} min. ⁴⁾	D_{m2} min. ⁴⁾	f_1	l_1	γ^1	λ_s^2	ISO	ANSI	Nm ³⁾
	27	5/8	C6-DTJNR/L-45065-27	63	110	190	45	65	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	TNMG 543	6.4
					4.331	7.480	1.772	2.559					

G

- 1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).
- 2) λ_s = Ángulo de inclinación
- 3) Par torsor de la plaquita Nm
- 4) Válido en combinación con la unidad de sujeción R/LC2090

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

H

Tamaño de plaquita			Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Llave (Torx Plus)	Juego de sujeción completo	Llave (Torx Plus)	Boquilla
Δ	i/C	Tamaño - acoplamiento						
27	5/8	C6	5513 020-07	5322 315-05(6.35/.250)	5680 043-14 (25IP)	5412 028-031 ¹⁾	5680 043-14 (25IP)	5691 045-01

1) Encontrará las piezas para el sistema de sujeción CoroTurn RC en la página A445.

I

J



A 384





IURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

Coromant Capto®

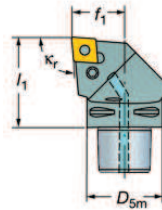
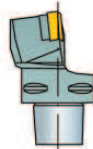
Diseño de palanca T-Max P



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA

Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:

PCLNR/L
 κ_r : 95°
-5°



Entrada de refrigerante: radial a través del cono

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

Aplicación principal	□	iC	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Plaquitas calibradoras		
				D_{5m}	f_1 mm	f_1 in.	h mm	h in.	γ^1	λ_s^2	ISO	ANSI
	25	1	C8-PCLNR/L-55080-25	80	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	CNMG 866
			C10-PCLNR/L-68110-25	100	68.0	2.677	110.	.433				

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita			Palanca			Tornillo		Llave (mm)		Placa de apoyo (para radio mm/pulg.)		Pasador de la placa de apoyo		Punzón de montaje		Boquilla (diám. del agujero en mm)	
□	iC	Tamaño - acoplamiento															
25	1	C8	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01 (2.4-3.2/.094-.126)	174.3-865	174.3-874	5691 029-10								
25	1	C10	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01 (2.4-3.2/.094-.126)	174.3-865	174.3-874	5691 034-03 (3.5) ¹⁾								

1) Al cambiar las boquillas, utilice la llave 5680 019-01 y las puntas 5680 021-04



A373



A446



A 385



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

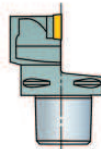
Coromant Capto®

Diseño de palanca T-Max P

B

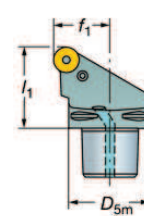
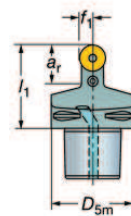


RCMX
RCMT
RCGX AL



PRDCN

PRSCR/L



Neutro

C

Entrada de refrigerante: radial a través del cono

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

G



Aplicación principal	$\frac{O}{I}$	i/C	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas						Plaquitas calibradoras	
				D_{5m}	a_r	f_1	h	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI
	25	1	C6-PRDCN-00065-25A	63	40	12.5	65.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
			C8-PRDCN-00080-25A	80	40	12.5	80.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
			C10-PRDCN-00110-25	100	60	12.5	110.0	0°	0°	RCMT 25 07 00	RCMT 85
	32	1 1/4	C8-PRDCN-00080-32A	80	45	16.0	80.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
			C10-PRDCN-00110-32	100	65	16	110	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
	25	1	C6-PRSCR/L-45065-25	63		45.0	65.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
			C8-PRSCR/L-55080-25	80		55.0	80.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
			C10-PRSCR/L-68110-25	100		68.0	110.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
	32	1 1/4	C8-PRSCR/L-55080-32	80		55.0	80.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
			C10-PRSCR/L-68110-32	100		68.0	110.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

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

Piezas de repuesto principales

I

Tamaño de plaquita			Palanca			Tornillo			Llave (mm)			Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Pasador de la placa de apoyo	Punzón de montaje	Boquilla (diám. del agujero en mm)
$\frac{O}{I}$	i/C	Tamaño acoplamiento													
25	1	C6-C8	176.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854 (7.94/313)	174.3-862	174.3-874	-						
25	1	C10	176.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854 (7.94/313)	174.3-862	174.3-874	5691 034-03 (3.5) ¹⁾						
32	1 1/4	C6-C8	176.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855 (9.52/374)	174.3-865	174.3-874	-						
32	1 1/4	C10	176.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855 (9.52/374)	174.3-865	174.3-874	5691 034-03 (3.5) ¹⁾						

1) Al cambiar las boquillas, utilice la llave 5680 019-01 y las puntas 5680 021-04

J



A374



A446

A 386

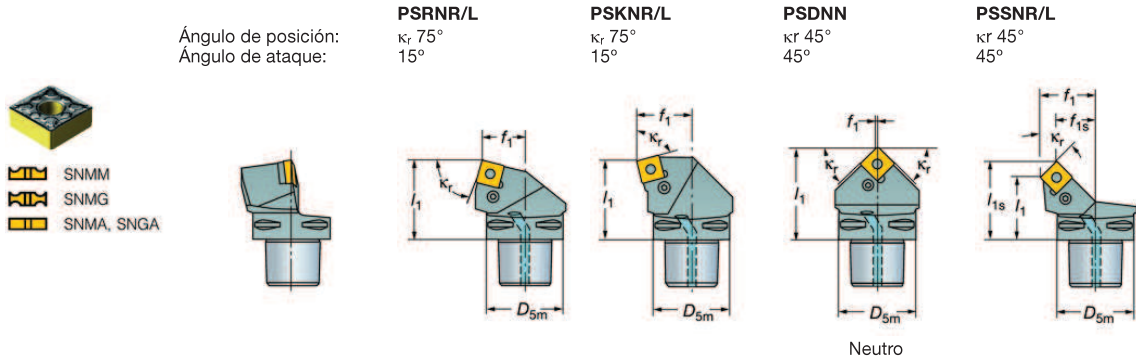




Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

Coromant Capto®

Diseño de palanca T-Max P



Entrada de refrigerante: radial a través del cono

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

Aplicación principal	□	iC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas							Plaquitas calibradoras		
				D _{5m}	f ₁	f _{1s}	h	h _s	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	⊖	ISO	ANSI
	25	1	C8-PSRNR/L-45080-25	80	45		80		-6°	-6°	3.0	SNMG 25 07 24	SNMG 856
			C10-PSRNR/L-58110-25	100	58		110		-6°	-6°		SNMG 25 07 24	SNMG 856
	25	1	C8-PSKNR/L-55080-25	80	55		80		-6°	-6°	3.4	SNMG 25 07 24	SNMG 856
			C10-PSKNR/L-68110-25	100	68		110		-6°	-6°		SNMG 25 07 24	SNMG 856
	25	1	C6-PSDNN-00065-25	63	1		65		-6°	-6°	1.3	SNMG 25 07 24	SNMG 856
			C8-PSDNN-00080-25	80	1		80		-6°	-6°	2.5		
	25	1	C10-PSDNN-00110-25	100	1		110		-6°	-6°	4.8		
			C10-PSSNR/L-68092-25	100	68	51.0	92	108.0	-8°	0°	4.58	SNMG 25 07 24	SNMG 856

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

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

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita	□	iC	Tamaño - acoplamiento	Palanca			Tornillo		Llave (mm)	Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Para radio de punta de la plaquita mm/pulg.	Pasador de la placa de apoyo	Punzón de montaje	Boquilla (diám. del agujero en mm)
				174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063-.126	174.3-865	174.3-874	5691 029-10			
25	1	C8												
25	1	C10											5691 034-(3.5) ¹⁾	

1) Al cambiar las boquillas, utilice la llave 5680 019-01 y las puntas 5680 021-04





A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Portaplaquetas para plaquetas con forma básica negativa

Coromant Capto®

Diseño de sujeción con cuña T-Max P

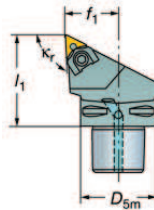
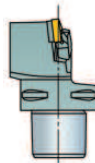
B

Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:

MTJNR/L
 $\kappa_r 93^\circ$
 -3°



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



C

Entrada de refrigerante: radial a través del cono

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

Aplicación principal	\triangleleft	i/C	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas					Plaquitas calibradoras	
				D_{5m}	f_1	f_2	γ^1	λ_s^2	ISO	ANSI
	27	5/8	C6-MTJNR/L-45065-27	63	45	65	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	TNMG 543
					1.772	2.559				

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

R = A Derecha, L = A Izquierda

G

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaqueta	Tamaño de acoplamiento	Juego de brida-cuña	Llave (mm)	Placa de apoyo (para plaqueta de grosor mm/pulgadas)	Para radio de punta de la plaqueta mm/pulg.	Pasador	Tornillo	Llave (mm)
\triangleleft	i/C							
27	5/8	C6	170.38-822-1	174.1-864 (3.0)	170.3-854 (6.35/.250) 170.3-857 (6.35/.250) ¹⁾	0.8-1.6/.032-063	5313 021-04 3212 100-307	3021 010-040 (4.0)

1) Piezas opcionales suministradas en pedido separado

H

I

J



A377



A446

A 388





LURN - SPA

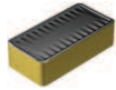
Mecanizado pesado - Torneado pesado

TORNEADO GENERAL

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

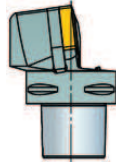
Coromant Capto®

Diseño de palanca T-Max P

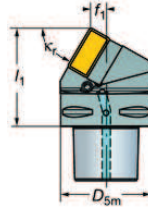


S-LNMX

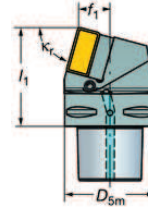
Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:



PLTNR/L
 κ_r 60°
30°



PLRNR/L
 κ_r 75°
15°



Neutro

Entrada de refrigerante: radial a través del cono

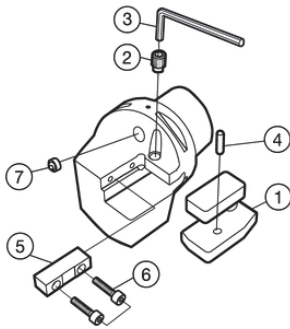
A la derecha en la ilustración a menos que se indique lo contrario

Aplicación principal	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas					Plaquitas calibradoras	
		D_{sm}	l_1	f_1	γ^1	λ_s^2	ISO	
	50 2 C10-PLTNR/L-18110-50	100	110	18	6°	6°	S-LNMX 50 14 32-R1	
			4.331	.709				
	50 2 C10-PLRNR/L-35110-50	100	110	35	6°	6°	S-LNMX 50 14 32-R1	
			4.331	1.378				

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

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales



Placa de apoyo a la derecha	Placa de apoyo a la izquierda	Tornillo	Llave (mm)	Pasador paralelo	Soporte	Tornillo (Rosca)	Boquilla (diám. del agujero en mm)
5321 235-01	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060 (6.0)	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310 (M5x20)	5691 034-03 (3.5) 1)

1) Al cambiar las boquillas, utilice la llave 5680 019-01 y las puntas 5680 021-04



A 389



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

CoroTurn® RC diseño de sujeción rígida

Herramientas con mango

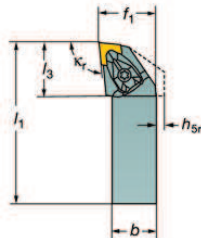
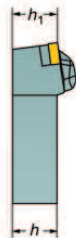
B



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA

Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:

DCLNR/L
 κ_r 93°
-3°



C

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

Versión métrica

Aplicación principal	□	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm ³⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂	γ ¹⁾	λ _s ²⁾		
	25	DCLNR/L 4040S 25	40	50	40	40	250	53.2	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	9.5
		DCLNR/L 5050T 25	50	60	50	50	300	53.2	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	9.5

G

Versión en pulgadas

Aplicación principal	/C	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	p-lbs ⁴⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂	γ ¹⁾	λ _s ²⁾		
	1	DCLNR/L 24 8E	1.500	2.000	1.500	1.500	7.000	2.090	-6°	-6°	CNMG 866	7.0

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

2) λ_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

H

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita		Tornillo de la placa de apoyo		Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)		Llave (Torx Plus)		Juego de sujeción completo		Llave (Torx Plus)	
□	/C	5513 020-08	5322 234-05 (9.52/.374)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)					

I

J



A373



A439



J2

A 390





IURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

CoroTurn® RC diseño de sujeción rígida

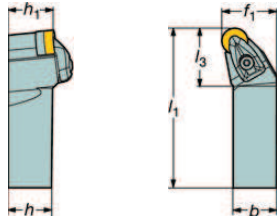
Herramientas con mango

Neg.

DRSNR/L



RNMG
RNGA



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

Versión métrica

Aplicación principal	Ø	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	Nm ³⁾	
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	γ ¹⁾			λ _s ²⁾
	25	DRSNR/L 4040S 25	40	50	40	40	250	50,5	-6°	-6°	RNMG 25 09 00	9.5

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

2) λ_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

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita		Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)			
Ø	iC	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Llave (Torx Plus)	Juego de sujeción completo Llave (Torx Plus)
25	1	5513 020-08	5322 155-07 (9.52/.375)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051 5680 043-15 (25IP)



A374



A439



J2



A 391



A

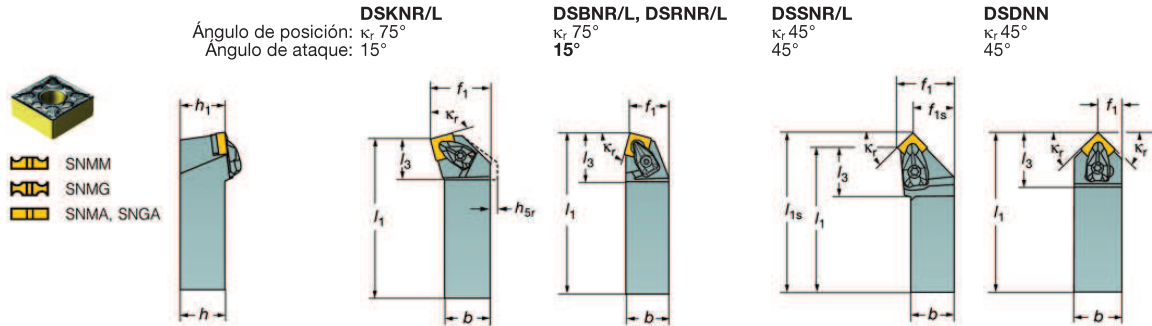
TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

CoroTurn® RC diseño de sujeción rígida

Herramientas con mango

B



C

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

Neutro

Versión métrica

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm ³⁾		
			b	f ₁	f _{1s}	h	h ₁	l ₁	l ₃	l _{1s}			γ ¹⁾	λ _s ²⁾
	25	DSKNR/L 5050T 25	50	60		50	50	300	35.2		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5
	25	DSBNR/L 4040S 25	40	35		40	40	250	56.6		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5
		DSBNR/L 5050T 25	50	43		50	50	300	56.6		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5
	25	DSSNR/L 4040S 25	40	50	34.0	40	40	250	41.1	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24	9.5
	25	DSDNN 4040S 25	40	21		40	40	250	57.2		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5

G

Versión en pulgadas

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	p-lbs ⁴⁾		
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	l _{1s}	γ ¹⁾			λ _s ²⁾	
	1	DSKNR/L 32 8F	2.000	2.500		2.000	2.000	8.000	1.390		-6°	-6°	SNMG 856	7.0
	1	DSRNR/L 24 8E	1.500	1.697		1.500	1.500	7.000	2.220		-6°	-6°	SNMG 856	7.0
		DSRNR/L 32 8F	2.000	2.268		2.000	2.000	8.000	2.230		-6°	-6°	SNMG 856	7.0
	1	DSDNN 24 8D	1.500	.791		1.500	1.500	6.000	2.260		-6°	-6°	SNMG 856	7.0

I

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

2) λ_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

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita		Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)		Llave (Torx Plus)	Juego de sujeción completo	Llave (Torx Plus)
iC	iC	Tornillo de la placa de apoyo				
25	1	5513 020-08	5322 425-07 (7.94/.312) 5322 425-08 (9.52/.375) ¹⁾	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051 ²⁾	5680 043-15 (25IP)

J

1) Pieza de repuesto opcional que se entrega en un pedido independiente

2) Encontrará las piezas para el sistema de sujeción CoroTurn RC en la página A445.



A 392

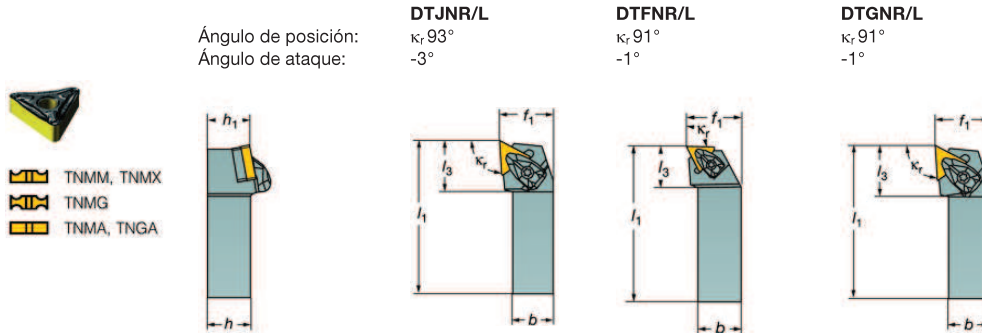




Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

CoroTurn® RC diseño de sujeción rígida

Herramientas con mango



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

Versión métrica

Aplicación principal	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm ³⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	γ ¹⁾	λ _s ²⁾		
	27 DTJNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	49.8	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	DTJNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	38.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	27 DTFNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	38.1	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	DTFNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	37.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	33 DTFNR/L 4040S 33	40	50	40	40	250	41.4	-6°	-6°	TNMG 33 07 12	6.4
	27 DTGNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	40.6	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	DTGNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	39.3	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4

Versión en pulgadas

Aplicación principal	iC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	p-lbs ⁴⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	γ ¹⁾	λ _s ²⁾		
	5/8	DTJNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.570	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTJNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.520	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
	5/8	DTFNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.500	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTFNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.470	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		3/4	DTFNR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.630	-6°	-6°	TNMG 653
	5/8	DTGNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.590	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTGNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.550	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		3/4	DTGNR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.740	-6°	-6°	TNMG 653

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

2) λ_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

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita	iC	Tornillo de la placa de apoyo	Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Llave (Torx Plus)	Juego de sujeción completo	Llave (Torx Plus)
27	5/8	5513 020-07	5322 315-05 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ¹⁾	5680 043-14 (20IP)
33	3/4	5513 020-07	5322 315-06 (7.94/.313)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041 ¹⁾	5680 043-14 (20IP)

1) Encontrará las piezas para el sistema de sujeción CoroTurn RC en la página A445.





A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Portaplaquetas para plaquetas con forma básica negativa

Diseño de palanca T-Max P

Herramientas con mango

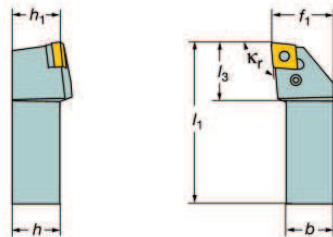
B

Ángulo de posición: $\kappa, 93^\circ$

Ángulo de ataque: -3°



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



C

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
				b	f ₁	h	h ₁	f ₂	f ₃	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	
	25	1	PCLNR/L 4040S 25	40	50	40	40	250	50	-6°	-6°	CNMG 25 09 24
			PCLNR/L 5050T 25	50	60	50	50	300	50	-6°	-6°	CNMG 25 09 24

G

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita					Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Para radio de punta de la plaquita mm/pulg.	Pasador de la placa de apoyo	Punzón de montaje
□	iC	Palanca	Tornillo	Llave (mm)				
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01 (9.52/.374)	2.4-3.2/.063-.126	174.3-865	174.3-874

H

I

J



A373



J2

A 394





LURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

Diseño de palanca T-Max P

Herramientas con mango

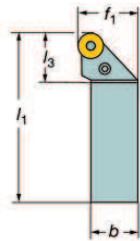
Neg.



RNMG
RNGA



PRGNR/L

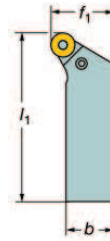


Pos.

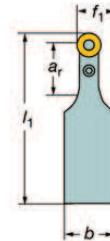


RCMX
RCMT
RCGX AL

PRGCR/L



PRDCN



Neutro

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

Versión métrica

Aplicación principal	Código de pedido	Dimensiones, mm										Plaquitas calibradoras
		a	b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂	γ ¹⁾	λ _s ²⁾		
	25 PRGNR/L 4040S 25		40	50	40	40	250	41.9	-6°	-6°	RNMG 25 09 00	
	32 PRGCR/L 5050T 32		50	63	50	50	300		0°	0°	RCMX 32 09 00	
	25 PRGCR/L 4040S 25		40	50	40	40	250		0°	0°	RCMX 25 07 00	
	32 PRGCR/L 5050T 32		50	63	50	50	300		0°	0°	RCMX 32 09 00	
	25 PRDCN 4040S 25	50	40	32.5	40	40	250		0°	0°	RCMX 25 07 00	
	32 PRDCN 5050U 32	55	50	41	50	50	350		0°	0°	RCMX 32 09 00	

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

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

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita	Palanca			Pasador de la placa de apoyo			Punzón de montaje	
Neg	Pos		Tornillo	Llave (mm)				
25		174.39-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.3-853M (9.52/.375)	174.3-865	174.3-874	
	25	174.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854 (7.94/.312)	174.3-862	174.3-872	
	32	174.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855 (9.52/.375)	174.3-865	174.3-874	



A 395



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Portaplaquetas para plaquetas con forma básica negativa

Diseño de palanca T-Max P

Herramientas con mango

B

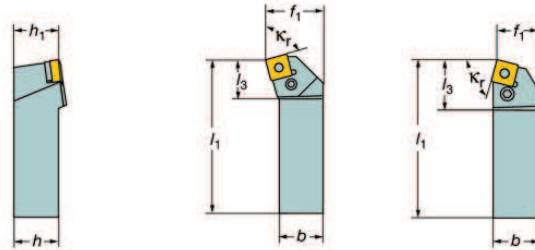
	PSKNR/L	PSBNR/L
Ángulo de posición:	κ_r 75°	κ_r 75°
Ángulo de ataque:	15°	15°



SNMM

SNMG

SNMA, SNGA



C

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

Versión métrica

G

Aplicación principal	□	iC	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	γ ¹⁾		λ _s ²⁾
	□	1	PSKNR/L 5050T 25	50	60	50	50	300	37.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24
			PSBNR/L 4040S 25	40	35	40	40	250	47.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24
	□	1	PSBNR/L 5050T 25	50	43	50	50	300	47.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

R = A Derecha, L = A Izquierda

H

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita					Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Pasador de la placa de apoyo	Punzón de montaje
□	iC	Palanca	Tornillo	Llave (mm)			
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01 (9.52/.374)	174.3-865	174.3-874

I

J



A375



J2

A 396





IURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

A

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

Diseño de palanca T-Max P

Herramientas con mango

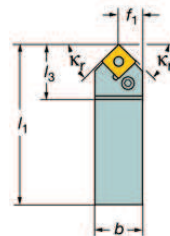
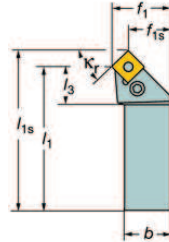


- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:

PSSNR/L
 $\kappa_r 45^\circ$
45°

PSDNN
 $\kappa_r 45^\circ$
45°



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
				b	f ₁	f _{1s}	h	h ₁	h ₁	h ₃	h ₃	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	
	25	1	PSSNR/L 4040S 25	40	50	34.4	40	40	250	48.8	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24
	25	1	PSDNN 4040S 25	40	21		40	40	250	48.8		-6°	-6°	SNMG 25 07 24

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

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

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita					
□	iC	Palanca	Tornillo	Llave (mm)	Placa de apoyo
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M



A375



J2



A 397

B

C

G

H

I

J



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

Diseño de palanca T-Max P

Herramientas con mango

B

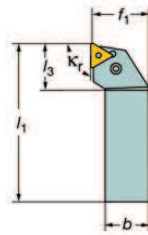
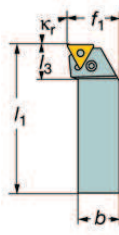
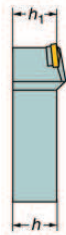


- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:

PTFNR/L
 $\kappa_r 91^\circ$
 -1°

PTGNR/L
 $\kappa_r 91^\circ$
 -1°



C

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

Versión métrica

Aplicación principal	Δ	iC	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	27	5/8	PTFNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	34.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12
			PTFNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	33.2	-6°	-6°	TNMG 27 06 12
	33	3/4	PTFNR/L 4040S 33	40	50	40	40	250	38.2	-6°	-6°	TNMG 33 07 12
			PTGNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	35.2	-6°	-6°	TNMG 27 06 12
	27	5/8	PTGNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	34	-6°	-6°	TNMG 27 06 12

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

2) λ_s = Ángulo de inclinación

R = A Derecha, L = A Izquierda

H

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita				Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Para radio de punta de la plaquita mm/pulg.	Pasador de la placa de apoyo	Punzón de montaje
Δ	iC	Palanca	Tornillo	Llave (mm)			
27	5/8	174.3-843M	174.3-825	174.1-864 (3.0)	179.3-854M (6.35/.250) 179.3-857M (6.35/.250) ¹⁾	0.8-1.2/.031-.047 1.6-2.4/.061-.094	174.3-864 174.3-873
33	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010- 040 (4.0)	179.3-855M (7.94/.313)		174.3-865 174.3-874

1) Piezas opcionales suministradas en pedido separado

I

J



A377



J2

A 398





IURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

Portaplaquitas para plaquitas con forma básica negativa

Diseño de sujeción con cuña T-Max P

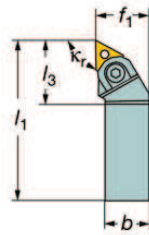
Herramientas con mango



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

Ángulo de posición:
Ángulo de ataque:

WTJNR/L
 κ_r 93°
-3°



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

Versión en pulgadas

Aplicación principal	\triangle	iC	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras
				b	f ₁	h	h ₁	h ₁	l ₃	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	27	5/8	WTJNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.750	-4°	-13°	TNMG 543
			WTJNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.750	-4°	-13°	TNMG 543

- 1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).
2) λ_s = Ángulo de inclinación

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita							
\triangle	iC	Juego de brida-cuña	Llave (pulgadas)	Placa de apoyo (para plaquita de grosor mm/pulgadas)	Para radio de punta de la plaquita mm/pulg.	Pasador	Llave (mm/pulgadas)
27	5/8	A170.38-822-1	174.1-871 (1/8)	170.3-858 (6.35/.250)	0.8-1.6/.031-.063	170.3-848M-1	3021 010-040 (4.0) (5/32)



A377



J2



A 399



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Mangos para plaquitas con forma básica positiva

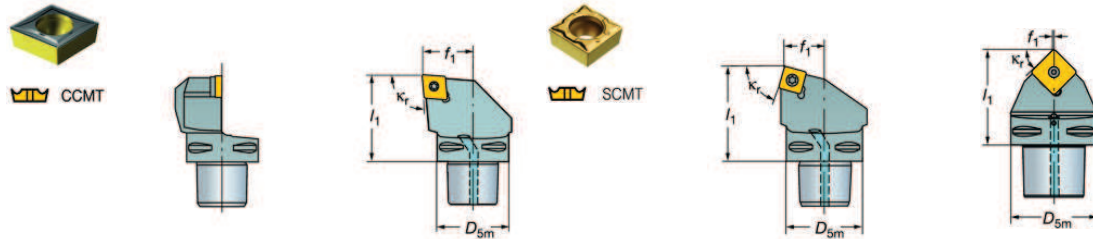
Coromant Capto®

Diseño de sujeción por tornillo CoroTurn® 107

B

Ángulo de posición:	SCLCR/L $\kappa_r 95^\circ$	SSRCR/L $\kappa_r 75^\circ$	SSDCN $\kappa_r 45^\circ$
Ángulo de ataque:	-5°	15°	45°

C



Entrada de refrigerante: radial a través del cono

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

G

Aplicación principal	i/C	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Plaquitas calibradoras		Nm ³
			D _{5m}	f ₁ mm	f ₁ in.	h mm	h in.	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	ISO	
	38 1 1/2	C10-SCLCR/L-68110-38	100	68	2.677	110	4.331	0°	0°	CCMT380932	3.0

H

Aplicación principal	i/C	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Plaquitas calibradoras		Nm ³
			D _{5m}	f ₁ mm	f ₁ in.	h mm	h in.	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	ISO	
	38 1 1/2	C10-SSRCR/L-58110-38	100	58	2.283	110	4.331	0°	0°	SCMT380932	3.0
	38 1 1/2	C10-SSDCN-00110-38	100			110	4.331	0°	0°	SCMT380932	3.0

1) γ = Ángulo de desprendimiento (válido con plaquita lisa).
2) λ_s = Ángulo de inclinación
3) Par torsor de la plaquita Nm

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

I

Piezas de repuesto principales

Código de pedido	Tornillo de plaquita	Llave (Torx)	Placa de apoyo	Tornillo de la placa de apoyo	Llave (mm)	Boquilla (diám. del agujero en mm)
C10-SCLCR/L	5513 028-01	5680 042-03 (T30)	5322 232-03	5512 089-01	5680 042-03 (6.0)	5691 034-03 (3.5) ¹⁾
C10-SSRCR/L	5513 028-01	5680 042-03 (T30)	5322 465-01	5512 089-01	5680 042-03 (6.0)	5691 034-03 (3.5) ¹⁾
C10-SSDCN						

J

1) Al cambiar las boquillas, utilice la llave 5680 019-01 y las puntas 5680 021-04



A 400





IURN - SPA

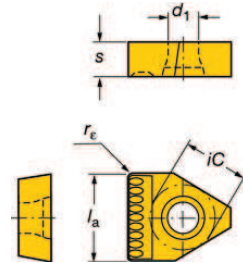
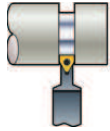
Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

A


Tronzado y ranurado

"Garra de Oso"

Para ranurado exterior



B

	<i>iC</i>		Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								P M S		
	mm	pulgadas		<i>l_a</i> mm	<i>l_a</i> in.	<i>d₁</i> mm	<i>d₁</i> in.	<i>s</i> mm	<i>s</i> in.	<i>r</i> mm	<i>r</i> in.	GC	GC	GC
												☆	☆	☆
 BP	9.52	.375	BP-500030	12.7	.500	4.39	.173	4.77	.188	0.76	.030	☆	☆	☆
	12.70	.500	BP 625030	15.88	.625	4.39	.173	4.77	.188	0.76	.030	☆	☆	☆
	15.87	.625	BP-750030	19.05	.750	5.49	.216	6.35	.250	0.76	.030	☆	☆	☆
												P45	M65	S30

C

Recomendaciones de avance y descripciones de geometría



BP

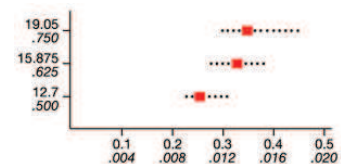
Para ranurado exterior pesado
Excelente precisión y repetibilidad.
Rompevirutas que trabaja bien en la mayoría de materiales con avance moderado y pesado.

Tolerancia de anchura:
l_a = ±0.025 mm
±.001 inch

- = Avance, valor inicial
- ... = Avance, aprox., gama

Avance radial
Valores iniciales

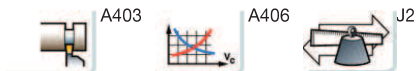
Anchura de plaquita (*l_a*), mm, pulg.



Avance (*f_r*) mm/r
pulg./r

G

H



A 401

I

J

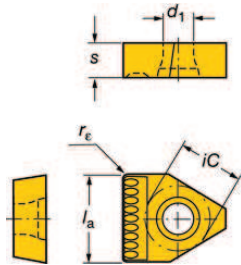


A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Tronzado y ranurado

Plaquetas "Garra de Oso"



B

PENDIENTE DE ESTIMACIÓN DE PRECIOS

Versión en pulgadas

C

		Dimensiones, mm, pulgadas										P	M	K
Código de pedido		iC mm	iC in.	la mm	la in.	d1 mm	d1 in.	s mm	s in.	re mm	re in.			
	BP-476 050	9.52	.375	12.09	.476	4.39	.173	4.77	.188	1.27	.050			
	BP-500 010	9.52	.375	12.7	.500	4.39	.173	4.77	.188	0.25	.010			
	BP-500 030	9.52	.375	12.7	.500	4.39	.173	4.77	.188	0.76	.030			
	BP-500 060	9.52	.375	12.7	.500	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.060			
	BP-503 118	9.52	.375	12.78	.503	4.39	.173	4.77	.188	3.00	.118			
	BP-512 118	9.52	.375	13.00	.512	4.39	.173	4.77	.188	3.00	.118			
	BP-530 080	9.52	.375	13.46	.530	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.080			
	BP-580 090	9.52	.375	14.73	.580	4.39	.173	4.77	.188	2.29	.090			
	BP-592 080	9.52	.375	15.04	.592	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.080			
	BP-594 060	9.52	.375	15.09	.594	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.060			
	BP-601 030	9.52	.375	15.27	.601	4.39	.173	4.77	.188	0.76	.030			
	BP-604 060	9.52	.375	15.34	.604	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.060			
	BP-620 090	12.7	.500	15.75	.620	4.39	.173	4.77	.188	2.29	.090			
	BP-625 010	12.7	.500	15.875	.625	4.39	.173	4.77	.188	0.25	.010			
	BP-625 030	12.7	.500	15.875	.625	4.39	.173	4.77	.188	0.76	.030			
	BP-645 075	12.7	.500	16.38	.645	4.39	.173	4.77	.188	1.91	.075			
	BP-650 080	12.7	.500	16.51	.650	4.39	.173	4.77	.188	2.03	.080			
	BP-655 125	12.7	.500	16.64	.655	4.39	.173	4.77	.188	3.18	.125			
	BP-660 090	12.7	.500	16.76	.660	4.39	.173	4.77	.188	2.29	.090			
	BP-670 090	12.7	.500	17.02	.670	4.39	.173	4.77	.188	2.29	.090			
BP-685 060	12.7	.500	17.40	.685	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.060				
BP-708 075	12.7	.500	17.98	.780	4.39	.173	4.77	.188	2.29	.090				
BP-750 010	15.87	.625	19.05	.750	5.51	.217	6.35	.250	0.25	.010				
BP-750 030	15.87	.625	19.05	.750	5.51	.217	6.35	.250	0.76	.030				
BP-840 080	15.87	.625	21.34	.840	5.51	.217	6.35	.250	2.03	.080				
BP-893 080	19.05	.750	22.68	.893	6.50	.256	6.35	.250	2.03	.080				
BP-919 060	22.22	.875	23.34	.919	7.59	.299	6.35	.250	1.51	.060				
BP-1429 080	25.4	1.000	36.30	1.429	7.75	.305	9.525	.375	2.03	.080				

Para seleccionar la calidad, consulte la información relativa a las calidades en la página A524 y póngase en contacto con su representante de Sandvik Coromant para recibir una oferta.

I

J



A 402





IURN - SPA

Mecanizado pesado - Torneado pesado TORNEADO GENERAL

A

Tronzado y ranurado

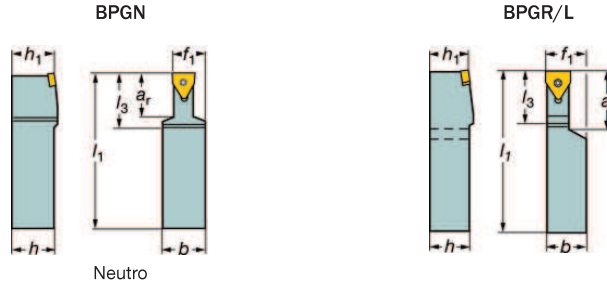
"Garra de Oso"

Herramientas con mango para ranurar

Diseño con tornillo



BP



Neutro

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

Aplicación principal	iC		a max mm	a máx. pulgadas	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)																Plaquitas calibradoras
	mm	pulgadas				b mm	b in.	f1 mm	f1 in.	h mm	h in.	h1 mm	h1 in.	l1 mm	l1 in.	l3 mm	l3 in.	l5 mm	l5 in.			
	9.525	.375	28.5	1.120	BPGN 50020	31.75	1.250	22.225	.875	31.75	1.250	31.75	1.250	152.4	6.000	35.05	1.380	BP 500030				
	12.7	.500	30.05	1.380	BPGN 62520	31.75	1.250	23.80	.937	31.75	1.250	31.75	1.250	152.4	6.000	41.40	1.630	BP 625030				
	15.875	.625	41.5	1.630	BPGN 75024	38.1	1.500	28.575	1.125	38.1	1.500	38.1	1.500	190.5	7.500	47.50	1.870	BP 750030				
	9.525	.375	31.75	1.250	BPGR/L 50024	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	152.4	6.000	28.96	1.140	BP 500030				
	12.7	.500	38.1	1.500	BPGR/L 62524	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	152.4	6.000	36.07	1.420	BP 625030				
	15.875	.625	44.45	1.750	BPGR/L 75024	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	177.8	7.000	41.91	1.650	BP 750030				

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

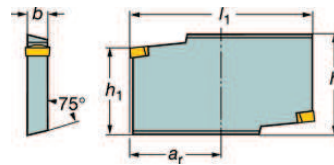
B

C

Lama de ranurar de doble filo

"Garra de Oso"

Sujeción por tornillo



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

Encontrará los bloques de herramientas en la página B32.

Aplicación principal	Altura de filo, mm	iC		a max mm	a max in.	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)										Plaquitas calibradoras
		mm	pulgadas				b mm	b in.	h mm	h in.	h1 mm	h1 in.	l1 mm	l1 in.			
	45	9.52	.375	100	3.937	BPR/L151.2-45 500	11.05	.435	52.50	2.067	45.00	1.772	259.9	10.236	BP 500030		

R = A Derecha, L = A Izquierda

H

Piezas de repuesto principales

	Para espesor de plaquita		Tornillo de plaquita	Llave (Torx Plus)
	mm	pulgadas		
Mango				
BP-500030	4.77	.188	5513 020-29	5680 049-01 (15IP)
BP-625030	4.77	.188	5513 020-29	5680 049-01 (15IP)
BP-750030	6.35	.250	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)
Lama				
BPR/L 151.2-45 500			5513 020-29	5680 043-13 (9IP)



A 403

I

J



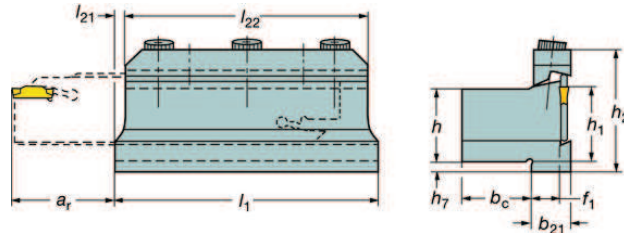
A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Tronzado y ranurado

Bloques de herramientas para lamras

B



C

Versión métrica

Altura del filo de corte en las lamras, mm	ar max	Código de pedido	Dimensiones, mm									
			b21	bc	f1	h	h1	h2	h7	h	h1	h2
45	100	151.2-3232-45	20.4	31.6	13.4	32	32	82.5	29.7	160	5	150
45	100	151.2-4040-45	20.4	39.6	13.4	40	40	82.5	21.7	160	5	150

Versión en pulgadas

Altura del filo de corte en las lamras, mm	ar max	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas									
			b21	bc	f1	h	h1	h2	h7	h	h1	h2
45	3.93	151.2-20-45	.800	1.230	.5299	1.250	1.250	3.250	1.181	6.299	.197	5.906
45	3.93	151.2-24-45	.800	1.480	.5299	1.500	1.500	3.250	1.929	6.299	.197	5.906

G

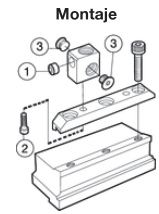
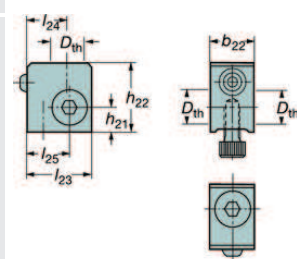
Piezas de repuesto principales

Bloque herramienta mm	Pulgadas	Amarre	Tornillo de sujeción	Llave (mm)
151.2-3232-45	151.2-20-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-4040-45	151.2-24-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)

Adaptador de refrigerante para los bloques herramienta y adaptadores

H

Altura del filo de corte en las lamras, mm	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas						
		b22	h21	h22	h3	h4	h5	Dh
45	5691 050-011	17	10	28	26	16.2	17.2	G¼"
		.669	.394	1.102	1.024	.638	.677	



Ejemplo de pedido: 2 piezas 5691 050-011

I

Piezas de repuesto principales

1	2	3		
Boquilla	Tornillo de montaje	Tapón	Llave (mm) para tapón	Llave (mm) para tornillo de montaje
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)	3021 010-050 (5.0)

J

A 404



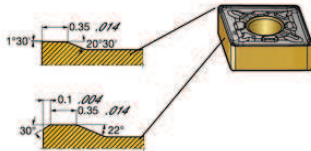


Geometría de plaquita para torneado pesado

PR

Doble cara

Para desbaste ligero



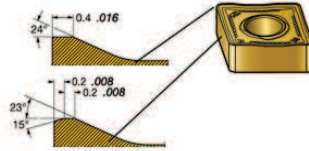
P

$a_p = 3.0 (1.0-8.0)$ mm
.118 (.039-.315) pulgadas
 $f_n = 0.35 (0.25-0.60)$ mm/r
.014 (.010-.024) pulg./r

.NMM-MR

De una cara

Para desbaste de acero inoxidable



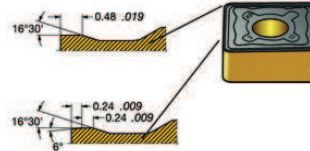
M

$a_p = 9.00 (2.50-15.00)$ mm
.354 (.098-.591) pulgadas
 $f_n = 0.65 (0.45-1.20)$ mm/r
.026 (.018-.047) pulg./r

KR

Doble cara

Desbaste de fundición



K

$a_p = 7.00 (2.00-4.00)$ mm
.276 (.079-.551) pulgadas
 $f_n = 0.86 (0.43-1.19)$ mm/r
.034 (.017-.047) pulg./r

KR

Doble cara

Desbaste de fundición



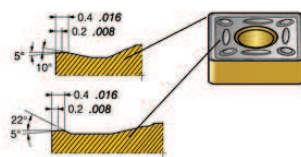
K

$a_p = 6.00 (0.40-12.00)$ mm
.236 (.016-.472) pulgadas
 $f_n = 0.60 (0.20-1.19)$ mm/r
.024 (.008-.047) pulg./r

HM

Doble cara

De torneado medio a desbaste de acero y acero inoxidable



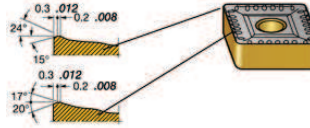
M

$a_p = 4.00 (1.50-10.00)$ mm
.157 (.059-.394) pulgadas
 $f_n = 0.60 (0.30-0.90)$ mm/r
.024 (.012-.035) pulg./r

HR

De una cara

Para desbaste pesado



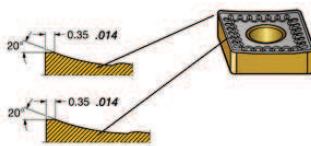
P

$a_p = 10.00 (3.20-17.00)$ mm
.394 (.126-.669) pulgadas
 $f_n = 1.00 (0.60-1.60)$ mm/r
.039 (.024-.063) pulg./r

QR

De una cara

Desbaste en producción mixta



P

$a_p = 8.00 (2.50-15.00)$ mm
.315 (.098-.591) pulgadas
 $f_n = 0.65 (0.40-1.20)$ mm/r
.026 (.016-.047) pulg./r

.NMG-MR

Doble cara

Geometría exclusiva para desbaste.



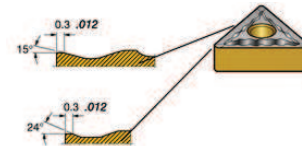
M

$a_p = 5.00 (0.40-12.00)$ mm
.197 (.016-.472) pulgadas
 $f_n = 0.50 (0.20-0.80)$ mm/r
.020 (.008-.031) pulg./r

QM

Doble cara

Para semi-acabado, desbaste medio a ligero en producciones mixtas.



P

$a_p = 3.00 (1.00-8.00)$ mm
.118 (.039-.315) pulgadas
 $f_n = 0.35 (0.25-0.60)$ mm/r
.014 (.010-.024) pulg./r





A

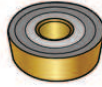
TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

Geometría de plaquita para torneado pesado

B

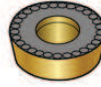
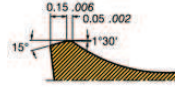
RCMX

Positiva, una cara
Para acabado a desbaste.



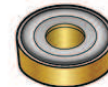
RCMT

Positiva, una cara
Medio



RNMG

Positiva, una cara
Para acabado a desbaste.



P

$a_p = 6.30$ (2.50-10.00) mm
.246 (.098-.394) pulgadas
 $f_n = 0.79$ (0.25-2.50) mm/r
.031 (.010-.098) pulg./r

P

$a_p = 5.00$ (2.50-10.00) mm
.197 (.098-.394) pulgadas
 $f_n = 1.25$ (0.25-2.50) mm/r
.049 (.010-.098) pulg./r

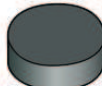
K

$a_p = 6.30$ (2.50-10.00) mm
.246 (.098-.394) pulgadas
 $f_n = 0.79$ (0.25-2.50) mm/r
.031 (.010-.098) pulg./r

C

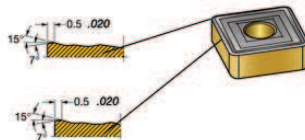
RNGN (Ceramic)

Doble cara
Para acabado a desbaste.



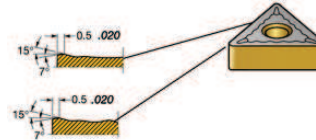
.NMM

De una cara



.NMG

Doble cara



G

S

$a_p = 3.80$ (1.20-7.50) mm
.148 (.047-.295) pulgadas
 $f_n = 0.20$ (0.10-0.20) mm/r
.008 (.004-.008) pulg./r

M

$a_p = 6.00$ (2.00-12.00) mm
.236 (.079-.472) pulgadas
 $f_n = 0.60$ (0.30-0.90) mm/r
.024 (.012-.035) pulg./r

K

$a_p = 3.00$ (1.50-8.00) mm
.118 (.059-.315) pulgadas
 $f_n = 0.40$ (0.40-0.65) mm/r
.016 (.016-.026) pulg./r

H

Velocidad de corte nominal

Velocidad de corte v_c m/min (pies/min)

ISO P	ISO M	ISO K	ISO K
Acero	Acero inoxidable	Acero extraduro	Fundición
120-30 (394-98)	100-15 (328-49)	50-15 (164-49)	100-50 (328-164)

Para una descripción de calidades, ver página A525

J

A 406



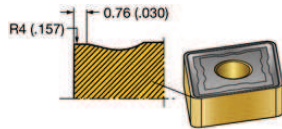


Geometría de plaquita para torneado pesado

Plaquetas especiales

S-CNMM 25 09 24-R1

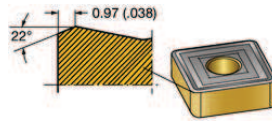
Negativa, una cara
De desbaste a desbaste medio



$a_p = 3-17$ mm
.118-.699 pulgadas
 $f_n = 1.0 (0.6-1.5)$ mm/r
.039 (.024-.059) pulg./r

S-SNMM 25 07 24-R1

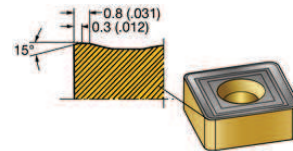
Negativa, una cara
Desbaste



$a_p = 3-17$ mm
.118-.669 pulgadas
 $f_n = 0.9 (0.7-1.4)$ mm/r
.035 (.028-.055) pulg./r

S-SNMT 25 09 24-R1

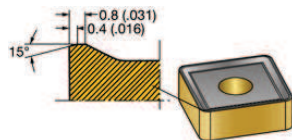
Negativa, una cara
Desbaste



$a_p = 3-17$ mm
.118-.669 pulgadas
 $f_n = 0.9 (0.7-1.4)$ mm/r
.035 (.028-.055) pulg./r

S-SNMM 25 09 24-R1

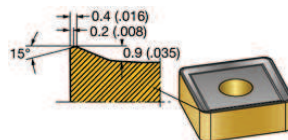
Negativa, una cara
Desbaste medio



$a_p = 3-17$ mm
.118-.699 pulgadas
 $f_n = 0.8 (0.5-1.4)$ mm/r
.031 (.020-.055) pulg./r

S-SNMM 25 09 24-R2

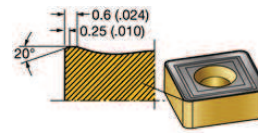
Negativa, una cara
Medio



$a_p = 3-17$ mm
.118-.699 pulgadas
 $f_n = 0.7 (0.5-1.0)$ mm/r
.028 (.020-.039) pulg./r

S-SNMM 25 09 24-R3

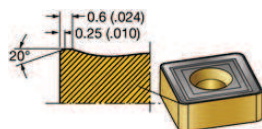
Negativa, una cara
Desbaste medio



$a_p = 3-17$ mm
.118-.699 pulgadas
 $f_n = 0.8 (0.5-1.4)$ mm/r
.031 (.020-.055) pulg./r

S-SNMX 32 09 24-R1

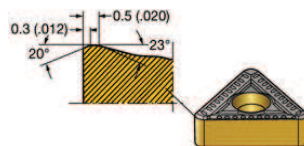
Negativa, una cara
De desbaste a desbaste medio



$a_p = 3-22$ mm
.118-.866 pulgadas
 $f_n = 1.1 (0.8-1.8)$ mm/r
.043 (.031-.071) pulg./r

S-TNMH 44 11 32-HR

Negativa
Desbaste medio



$a_p = 3.5-22$ mm
.138-.866 pulgadas
 $f_n = 1.0 (0.8-1.7)$ mm/r
.039 (.031-.067) pulg./r

Para seleccionar la calidad, consulte la información relativa a las calidades en la página A524 y póngase en contacto con su representante de Sandvik Coromant para recibir una oferta.



A

TORNEADO GENERAL Mecanizado pesado - Torneado pesado

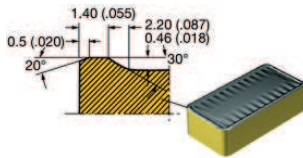
TURN - SPA

Geometría de plaquita para torneado pesado

Plaquetas especiales

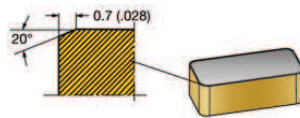
B

S-LNMX 50 14 32-R1
Negativa, una cara
De desbaste pesado a desbaste



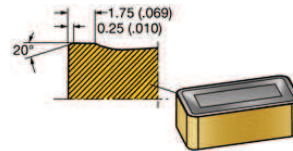
$a_p = 5-34$ mm
.197-.1339 pulgadas
 $f_n = 1.7$ (1.5-2.5) mm/r
.067 (.059-.098) pulg./r

S-LNUN 38 12 32-R1
Doble cara
De desbaste a desbaste medio



$a_p = 5-25$ mm
.197-.987 pulgadas
 $f_n = 1.1$ (0.6-1.6) mm/r
.043 (.024-.055) pulg./r

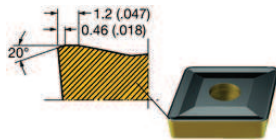
S-LNUR 38 12 32-R1
Negativa, una cara
De desbaste a desbaste medio



$a_p = 5-25$ mm
.197-.984 pulgadas
 $f_n = 1.0$ (0.6-1.4) mm/r
.039 (.024-.055) pulg./r

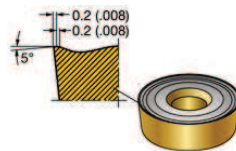
C

S-CCMT 38 12 32-R1
Positiva, una cara
Desbaste pesado



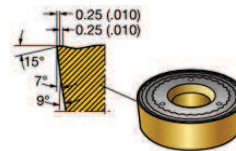
$a_p = 5-25$ mm
.197-.984 pulgadas
 $f_n = 1.4$ (1.2-2.0) mm/r
.055 (.047-.079) pulg./r

S-RCMT 25 07 M0-R1
Positiva, una cara
De desbaste medio a acabado



$a_p = 2.5-10$ mm
.098-.394 pulgadas
 $f_n = 1.25$ (0.3-2.5) mm/r
.049 (.012-.098) pulg./r

S-RCMX 32 09 M0-R1
Positiva, una cara
Desbaste y acabado

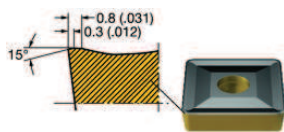


$a_p = 3-12.8$ mm
.118-.504 pulgadas
 $f_n = 1.6$ (0.5-3.0) mm/r
.063 (.020-.118) pulg./r

G

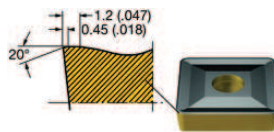
H

S-SCMT 25 09 24-R1
Positiva, una cara
De desbaste a desbaste medio



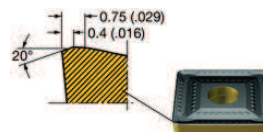
$a_p = 3-17$ mm
.118-.669 pulgadas
 $f_n = 1.1$ (0.9-1.6) mm/r
.043 (.035-.063) pulg./r

S-SCMT 38 09 32-R1
Positiva, una cara
Desbaste pesado



$a_p = 5-25$ mm
.197-.984 pulgadas
 $f_n = 1.7$ (1.4-2.3) mm/r
.067 (.055-.091) pulg./r

S-SCMT 38 09 32-R5
Positiva, una cara
De desbaste a desbaste medio



$a_p = 5-25$ mm
.197-.984 pulgadas
 $f_n = 1.3$ (1.0-1.8) mm/r
.051 (.039-071) pulg./r

I

J

Para seleccionar la calidad, consulte la información relativa a las calidades en la página A524 y póngase en contacto con su representante de Sandvik Coromant para recibir una oferta.

A 408

