



**A**

TORNEADO GENERAL      Plaquitas , códigos

**Plaquitas para torneado en general**

Plaquitas, métrica

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	-			-	<b>PF</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

**B**

Plaquitas, pulgadas

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	-			-	<b>PF</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Plaquitas, materiales de corte avanzados, métrica

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	-	<b>T</b>	<b>010</b>	<b>20</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

**C**

Plaquitas, materiales de corte avanzados, pulgadas

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>G</b>	<b>A</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	-	<b>T</b>	<b>03</b>	<b>20</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

**G**

**1 Forma de la plaquita**

C	D
K	R
S	T
V	W

**2 Ángulo de incidencia de la plaquita**

B	C
E	N
P	O Descripción específica

**3 Tolerancias, sistema métrico**

Tipo	s	iC / iW
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 - ±0.15 <sup>1)</sup>
U	±0.13	±0.08 - ±0.25 <sup>1)</sup>
E	±0.025	±0.025

1)Varía según el tamaño de iC. Véase más abajo.

Círculo inscrito iC mm	Tipo de tolerancia	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

Para plaquitas positivas iC es el radio válido para un vértice agudo.

**3 Tolerancias, pulgadas**

A: Diámetro teórico del círculo inscrito en la plaquita.  
T: Grosor de la plaquita.  
B: Véanse las figuras.

Tipo	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

**H**

**I**

**J**





**Plaquetas para torneado en general**

4 Tipo de plaqueta		5 Tamaño de plaqueta											
A	Q	<p>El círculo inscrito se indica en 1/8".</p> <p>*) Para la forma de plaqueta K (KNMX, KNUX) sólo se indica la longitud teórica de la arista de corte.</p> <p>1) Diseño métrico 2) Diseño en pulgadas</p>	Longitud de filo, métrico		C	D	R	S	T	V	W	K	
G	R		IC mm	IC									
M	T		3.18	1/8"						05			
N	W		3.97	5/32"						06		02	
P	X		5.0					05					
			5.56	7/32"			06	09					
			6.0		06	07							
			6.35	1/4"	09	11			11	11	04		
			8.0		12	15			12	22	22	08	
			9.525	3/8"	13	13			12	22	13		16 <sup>1)</sup>
		10.0	10.0	16	16			15	27				
		12.0		19	19			19	33				
		12.7	1/2"	25	25			20					
		13		31	31			25 <sup>1)</sup>					
		15.875	5/8"	32	32			25 <sup>2)</sup>					
		16.0											
		19.0	3/4"										
		20.0											
		25.0	1"										
		25.4											
		31.75	1 1/4"										
		32											

  

6 Espesor de plaqueta, s mm, pulgadas		7 Radio de punta, r <sub>e</sub> mm, pulgadas		8 Estado del filo	
					Filo de corte agudizado
Métrica	Pulgadas	Métrico:	Pulgada:	A	Filo con tratamiento ER (ANSI)
01 s = 1.59	1 s = .0625	00 = 0	00 Redondas	E	Arista de corte tratada ER
T1 s = 1.98	(1.2) s = .075	01 = 0.1	03 .004	T	Faceta negativa
02 s = 2.38	(1.5) s = 3/32	02 = 0.2	0 0	K	Facetas negativa dobles
03 s = 3.18	2 s = 1/8	04 = 0.4	1 = 1/64 .0156	S	Faceta negativa y filo de corte con tratamiento ER
T3 s = 3.97	(2.5) s = 5/32	05 = 0.5			
04 s = 4.76	3 s = 3/16	08 = 0.8	2 = 1/32 .0312		
05 s = 5.56	4 s = 1/4	10 = 1.0	3 = 3/64 .047		
06 s = 6.35	5 s = 5/16	12 = 1.2	4 = 1/16 .0625		
07 s = 7.94	6 s = 3/8	15 = 1.5	6 = 3/32 .094		
09 s = 9.52	6.3 s = .394	16 = 1.6	8 = 1/8 .125		
10 s = 10.00	7.6 s = .475	24 = 2.4			
12 s = 12.00		32 = 3.2			

  

9 Sentido de la herramienta		10 Anchura del chaflán métrica, pulgadas		11 Ángulo de chaflán	
R	Avance				15 γ <sub>n</sub> = 15° 20 γ <sub>n</sub> = 20°
L	Avance	Métrico:			
N	Avance	010 b <sub>γn</sub> = 0.10			
		025 b <sub>γn</sub> = 0.25			
		070 b <sub>γn</sub> = 0.70			
		150 b <sub>γn</sub> = 1.50			
		200 b <sub>γn</sub> = 2.00			
		Pulgada:			
		03 b <sub>γn</sub> = .003			
		08 b <sub>γn</sub> = .008			
		30 b <sub>γn</sub> = .030			
		60 b <sub>γn</sub> = .060			
		80 b <sub>γn</sub> = .080			

  

12 Opción del fabricante	
El código ISO está compuesto por nueve símbolos incluyendo 8 y 9 que se utilizan solamente cuando es necesario. Además, el fabricante puede añadir otros tres, p. ej.:	WF = Wiper – acabado - WMX = Wiper, mecanizado medio - PF = ISO P – acabado PR = ISO P – desbaste

